Tech,
54.

Techn.
54.

Erfindung

R.

Neue Erfindung.

Eine

feuchte, teigartige Masse

aus

geringem Materiale zu verfertigen,

die nach vollendeter Austrocknung die Härte des festesten Holzes übersteigt.

Nebst

Anweisung, aus derselben alle Arten Körper zu bilden. Z. B. allerhand Gefäße, Leuchter, Pfeifenköpfe, Vasen, Luster, Figuren, haut- et bas-relief, Hohlspiegel, Globi ꝛc. Und mit dem Unterrichte, das aus dieser Masse Verfertigte sowohl, wie auch Holz, Steingut, Gyps u. s. w. so zu bronziren, daß es von der echten Bronze nicht zu unterscheiden ist.

R

Verfaßt und herausgegeben
vom
Erfinder des Quarreographen.

Zweyte verbesserte und vermehrte Auflage.
Nebst drey Kupfertafeln.

Wien, 1822.
Gedruckt und in Commission bey Carl Gerold.

11 E

Bayerische
Staatsbibliothek
München

Vorerinnerung.

Schon durch eine Reihe mehrerer Jahre wurden an dieser Erfindung mancherley Versuche unternommen, und durch praktisches Verfahren ihre Vollkommenheit erzielt.

Der Wunsch, durch die Bekanntmachung dieser Erfindung nützlich werden zu können, ist die Veranlassung, daß dieselbe der Presse anvertraut wurde. Möge diese Erfindung den Liebhabern im Nachforschen, und vorzüglich den Künstlern und Handwer-

kern bey Unternehmungen und Anwendungen bey größeren Gegenständen zum Leitfaden dienen. Mit wahrem Vergnügen wird der Erfinder das gediehene und vervollkommnete Kunststück, belohnt, daß er hierzu den Grund legte, wahrnehmen.

Vorwort zur zweyten Auflage.

Die häufigen Anfragen, nach Vergreifung der ersten Auflage dieser Erfindung, veranlaßten mich, eine zweyte herauszugeben.

Die in den ersten vier Bogen wegen Abwesenheit des Verfassers eingetretenen Druckfehler sind beseitiget; auch ist diese Auflage durch fernere praktische Erfahrung mit einigen wesentlichen Zusätzen vermehret worden.

Für jene Künstler und Liebhaber, die in dieser unterhaltenden Arbeit dergestalt eine Festigkeit erreicht haben, daß ihre solide Hervorbringung bis zum Vergolden gediehen ist, kann ich den befugten Vergolder, Franz Wolf, wohnhaft am Neubau in der Rittergasse Nr. 189, wegen seiner äußerst netten Arbeit sowohl, als auch des billigen Preises, besonders anempfehlen.

§. 1.

Die Abhandlung dieses Gegenstandes enthält drey Abtheilungen, wovon die erste und zweyte den ersten Abschnitt enthält, die dritte Abtheilung aber den zweyten Abschnitt bildet.

1. Vollständige Erklärung und Zubereitung der feuchten, teigartigen, und wenn sie getrocknet ist, dennoch biegsam zu machenden Masse.

2. Verfahren bey der Verarbeitung dieser Masse.

3. Beschreibung und vollständige Anleitung der verschiedenen Arbeiten, zu welchen diese Masse zu verwenden ist.

Erster Abschnitt.

Erste Abtheilung.

Vollständige Erklärung und Zubereitung der feuchten teigartigen, und wenn sie getrocknet ist, dennoch biegsam zu machenden Masse.

§. 2.

Bestandtheile.

a. Alle Arten von Papierspänen, Abfälle von Pappendeckeln, und alles, was man von diesen Sachen sonst wieder in die Papiermühlen gibt, ist hierzu zu verwenden.

b. Feingesiebte Asche, wozu die von hartem Holze den Vorzug hat.

c. Ganz ordinairer Mehlkleister, bloß im Wasser abgekocht.

Diese drey Bestandtheile formiren die mehr erwähnte Masse.

§. 3.
Zubereitung.

1. Die Papierspäne und sonstigen Abfälle werden klein zerrissen, in ein mit Wasser gefülltes Gefäß geworfen, und der Auflösung überlassen; öfteres Durcheinanderrühren befördert dieselbe.

2. Aus diesem Gefäße werden dieselben herausgenommen, ganz leicht ausgedrückt, und in einen Mörser geworfen, in demselben gut zerstoßen, herausgenommen, in ein starkes Leinentuch gelegt, und mittelst selbem das noch darin befindliche Wasser ganz ausgewunden. Dann wird der erzeugte Ballen entweder an der Sonne, oder auf einer warmen Feuerstelle, oder auf dem Ofen getrocknet.

3. Der getrocknete Ballen wird auf einem Reibeisen gerieben, so daß die Papierflocken der Baumwolle im Angreifen ähnlich sind. Diese geriebene Masse wird auf einem Brete mit ordinairem Mehlkleister mittelst eines hölzernen Spatels zu einem Teige unter einander gemengt, ohngefähr in dem Verhältniß eines gewalzten Teiges zum Gebrauche in Suppen.

4. Dieser mit Mehlkleister angemachte Klumpen, der aus 1/3 der ganzen anzumachenden Masse bestehen muß, wird auf einem Bret in Form

eines Kranzes aufgesetzt, in die Öffnung desselben schüttet man $^2/_3$ fein gesiebte Asche, am besten von hartem Holze, gießt nach und nach Wasser auf dieselbe, und menget so lange darin, bis die Asche ganz durchnäßt ist; dann wird auch der Kranz mit durch einander verarbeitet.

Diese drey Bestandtheile werden in den Mörser geworfen, und gut durch einander gestoßen; die sich nun ergebende Masse kann sogleich zum Gebrauche verwendet werden. Um diese Masse auf längere Zeit feucht zu erhalten, wird sie in irdene glasirte Gefäße eingestrichen, zwey und zwey dieser gefüllten Gefäße mit ihren Öffnungen auf einander gestellt, und der Sonne und sonstigen Wärme entzogen.

Zweyte Abtheilung.

Verfahren bey der Verarbeitung dieser Masse.

§. 4.

a. Bey Bas- und Hautreliefs.
b. Bey ganzen Figuren und allen Arten Gefäße.
c. Bey Zubereitung ganzer horizontaler oder auch gewölbter Flächen.

a. Bey Bas- und Hautreliefs. Hier ver-

tritt diese Masse die Stelle des Wachses beym Poussieren. Man nimmt aus dem irdenen Gefäße ein Stück dieser Masse, drückt dasselbe flach in der Größe, als man gesonnen ist, das Bas- oder Hautrelief hervorzubringen; bestreicht eine Seite mit dem oben erwähnten Mehlkleister, und drückt diese Masse auf eine Fläche, es sey Schieferstein, Glas, polirtes Holz, Metall, geglätteten Papierspan, oder auch, wie später gezeigt werden wird, auf eine zubereitete Fläche der nämlichen Masse; dann legt man ein vierfach zusammengefaltetes Leinentuch auf diese Masse, und drückt die etwa noch überflüssig vorhandene Feuchtigkeit durch wiederholte Auflegung dieses Tuches aus.

Auf diese vorgenommene Vorrichtung der Masse kann mit einem sogenannten Poussier-Hölzchen oder Beinchen die Zeichnung des Bas- oder Hautreliefs ganz leicht geäzt, Vertiefungen ausgehoben, und die zu flachen Erhöhungen aufgelegt werden. Von hieraus kann der Wachspoussierer die Fortsetzung der Arbeit übernehmen.

§. 5.

Hier folgen die Vortheile, welche diese Masse vor dem Wachse hat.

1. Arbeitet der Griffel oder das Poussier-

hölzchen viel leichter im weichen Teige; da die Masse sich niederdrücken, nach allen Seiten schieben, erhöhen und nach Belieben formen läßt. Sollte einer oder der andere Theil etwas früher anfangen zu trocknen, so überfährt man mit einem im Wasser eingetauchten Haarpinsel diese Stelle, und die Masse läßt sich wie vorhin weiter formen.

2. Ist die Arbeit vor ihrer Beendigung ganz aufgetrocknet, so kann sie theilweis oder auf der ganzen zu bearbeitenden Strecke auf die erst beschriebene Art angefeuchtet und weiter fortgesetzt werden.

3. Nachdem das ausgearbeitete Bas- oder Hautrelief ganz aufgetrocknet ist, wird es mit verdünntem Mehlkleister mittelst eines Haarpinsels überzogen, den man auftrocknen läßt; dann wird mit dem Polierbeinchen die ganze Arbeit geglättet. — Bis hieher ist diese erhabene Arbeit fertig, um Abdrücke im Abdruckwachs zu bilden; ist dieß der Fall nicht, so wird sie mit dünnem Leimwasser überzogen, getrocknet und auf obbesagte Art geglättet. — Diese letzte Zubereitung der Oberfläche gestattet jede Auftragung von Öhl- oder körperlicher Wasserfarbe, Auflegung der Goldblättchen bloß durch den Hauch oder des Öhlfirnisses, auch können hiezu Metallblätter verwendet werden.

Gegenwärtig übernimmt der Vergolder die auf solche Art zubereitete Oberfläche, und behandelt selbe wie die von Holz verfertigte Bildhauer-Arbeit. Der Verfasser besitzt drey aus dieser Masse bearbeitete bronzirt und vergoldete Luster, die jedermann für Bildhauerarbeit hält.

Nach erstgenannter Bekleidung wird die vollendete Arbeit ein oder mehrere Male mit Weingeistlack überzogen und ohne Glasglocke aufgestellt — und die Hitze, Kälte, Feuchte, Staub und die Verunreinigung der Fliegen können nun dieser Arbeit nicht mehr nachtheilig seyn, denn die lackirte Oberfläche läßt nicht mehr zu, daß die unter ihr befindliche erfundene Masse von dem einen oder dem andern ergriffen werde. Der Staub wird mit einem weichen Bartwische abgekehrt, die Fliegen-Verunreinigung mit einem feuchten Leinentuche weggebracht.

§. 6.

Bey ganzen Figuren und allen Arten Gefäßen.

Die Figuren, es seyen Menschen oder Thiere, lassen sich zu ihrer Hervorbringung durch die erfundene Masse auf zweyerley Art behandeln; entweder wird das Skelett mit Draht aufgestellt,

oder man bedient sich des Profils von Papierspänen, die in's Kreuz zusammen gesetzt werden.

1. Das mittelst Draht aufgestellte Skelett Tab. I. Fig. 1. wird genau nach den Regeln der Zeichnung, um sowohl die Proportion bey dem menschlichen Körper, als auch bey den Thieren nicht zu verfehlen, errichtet, nachdem die zugedachte Stellung durch Biegung und Wendung der Theile des Körpers gegeben worden. In Tab. I. Fig. 2. ist die in eine Stellung gebogene Drahtfigur dicht mit Zwirn überwunden; bey großen Figuren werden Bindfaden genommen, und sodann mit dünnem Leimwasser überzogen.

2. Werden die Theile des Skelettes mit teigartiger Masse messerrückendick, sind es sehr kleine Figuren, auch dünner überlegt; dem Körper aber selbst mit derselben ein größerer Umfang gegeben.

3. Nach gänzlicher Eintrocknung dieser Auflegung der Masse werden die Theile des Körpers mittelst kleiner oder größerer Spatel, nachdem der Körper verhältnißmäßig groß oder klein ist, durch die Masse entweder nach vorgelegter Zeichnung, oder aus eigener bildnerischer Anlage, wobey auf den Akt und die Muskulatur gesehen werden muß, verstärkt, welche Arbeit abermals der gänzlichen Eintrocknung überlassen wird.

4. Nachdem die Hauptstellung festgesetzt und der Körper seine proportionirte Muskel-Anlage bekommen hat, wird jeder Theil insbesondere ausgearbeitet; man befeuchtet nämlich den Leib auf der vordern Seite mit einem in's Wasser getauchten Haarpinsel und läßt das Wasser etwas einziehen, sodann nimmt man ein etwas ausgebogenes Poussierbeinchen oder Hölzchen, sucht in dieser nachgiebigen Masse das linde und sich leicht in einander verlierende Muskelsystem damit hervorzubringen; und so wird ein Theil nach dem andern vorgenommen und ausgearbeitet.

5. Sobald die Theile der ganzen Figur wieder aufgetrocknet sind, so wird sie mit einem dünnen Mehlkleister mittelst eines Haarpinsels überzogen, den man vollkommen eintrocknen läßt. — Bis hieher hat die Figur ihre vollkommene Ausbildung, und es fehlt nichts mehr, als der Oberfläche ihre gehörige Glätte zu geben; um diese zu erlangen, wird

6. jeder Theil ganz leicht angefeuchtet, und mit einem abgerundeten Polierhölzchen geglättet, sodann die ganze Figur mit dünnem Leimwasser überzogen, und der gänzlichen Eintrocknung überlassen; nach welcher die Oberfläche mittelst eines abgerundeten Polierhölzchens trocken, d. i. ohne mehr die Figur anzufeuchten, durchaus geglättet wird.

Die Figur ist vollendet, und für Öhl- und Wasserfarbe empfänglich; welches Verfahren später gezeigt werden wird.

§. 7.

Nun wird zur zweyten Methode geschritten, wie eine Figur mittelst doppeltem Profil zu errichten sey.

1. Wird die Figur Tab. I. Fig. 3. eines menschlichen Körpers in gerader Stellung nach den Regeln der Zeichnung aufgetragen, mit der Scheere dergestalt in Papier ausgeschnitten, das die gezeichnete Bleylinie ganz wegfällt; bey Vollendung der Figur wird es sich zeigen, zu was die Vorrichtung dieser abgefallenen Bleylinie dienet.

2. Diese ausgeschnittene Zeichnung wird mittelst Mehlkleister auf einen dünnen Papierspan aufgeklebt, und sodann genau ausgeschnitten.

3. Nach vollendeter Abtrocknung wird, nachdem die Figur größer oder kleiner ist, mit einem verhältnißmäßigen Draht (Tab. I. Fig. 3.), der durch die Mitte des Körpers a b, der Arme c d und der Füße e f seine Richtung nimmt, belegt, und niedergenähet; sodann wird dem Körper und seinen Theilen der durch das erste Profil nur in

einer Fläche besteht, mittelst des zweyten in's Kreuz gesetzten Profils (Tab. I. Fig. 5. 6. 7. und 9) die zweyte Ausdehnung gegeben; hier muß man aber den Bedacht nehmen, daß die Stärke des Papierspans des ersten Profils bey der Zeichnung des zweyten abgezogen, und beym Ausschneiden abermals die Bleylinie weggeschnitten wird. Dieses zweyte Profil (Tab. I. Fig. 5, 6, 7, gh, ik, lm) wird in der Mitte durchschnitten, und auf das erste (Tab. I. Fig. 4.) sowohl am Körper a b als an den Armen c d Tab. I. Fig, 7 und Füßen (e f Tab. I. Fig. 4.) in's Kreuz gesetzt. und darauf fest an einander genähet.

Anmerkung. Der Kopf, die Hände und Vorderfüße bleiben bey der Zeichnung des ersten Profils, vorzüglich bey kleinen Figuren, weg; dafür muß aber der Draht beym Halse, den Händen und Füßen um etwas hervorragen, um Kopf und Hände, welche bloß aus der Masse gebildet werden, daran zu befestigen; bey den Füßen aber, um mittelst des hervorragenden Drahts die Figur an das Fußgestell zu befestigen. Tab. I. Fig. 8. Ist die Befestigung des zweyten Profils auf das erste angezeigt. In dem geraden Profil a b befinden sich drey Löcher i, i, i, durch welche die zwirnenen Schleifen k, k, k, geschoben, in die drey Einschnitte m, m, m, eingelegt, und sodann durch die Löcher i, i, i, dergestalt angezogen werden, daß die Fläche c, m, m, m. d, auf a b senkrecht zu stehen kommt. Dann wird die Fläche e, n, n, n, f, mit der Seite e f rückwärts auf die Fläche a b ebenfalls senkrecht gesetzt, und durch die doppelten Fäden n, n, n, angezogen und fest gebunden.

Bey großen Figuren wird in Tab. I. Fig. 9. der Vorfuß a b c mit seinem zweyten Profil e d, um beyde Profile in's Kreuz zu setzen, eben so behandelt, wie es erst gezeigt worden. — Die Zusammensetzung der doppelten Profils in's Kreuz bey Köpfen größerer Art Tab. I. Fig. 10. ist so zu behandeln, wie im §. 9. die Zusammensetzung der Kugel gezeiget werden wird. Bey kleinern Figuren werden die Hände bloß aus Masse erzeugt; man nimmt nämlich in Fig. 11. Tab. I. einen runden Stab a b, legt in der Größe als man die Hand braucht, ein etwas in die Breite gedrücktes, von der Feuchte befreytes Stück Masse c oder d auf den Stab a b, und drückt selbes etwas fest an, und formet mittelst des Poussierhölzchens die Hand e oder f.

3. Nachdem das doppelte Profil-Skelett so weit errichtet ist, so wird der Figur durch Biegung des Körpers und seiner Glieder der Akt gegeben. Bey kleinen Figuren werden die rechten Winkel des Kreuzprofils mit Masse ausgefüllt, die man gut eintrocknen läßt. Bey größern Figuren wird ebenfalls das Kreuzprofil mittelst der Masse im rechten Winkel an das erste durch das Auftrocknen befestiget; sodann aber der rechte Winkel Fig. 10. Tab. I. durch zusammengerolltes Papier, nach Verhältniß ohngefähr das Fleckchen von einem Zoll in's Gevierte ausgefüllt, jeder derselben kleine Ballen wird auf einer Seite in Mehlkleister eingetaucht und so lange auf und in einander gelegt, bis der rechte Winkel der beyden

Profils vollkommen damit ausgeglichen worden. Dann läßt man diese Arbeit ganz austrocknen.

4. Es wird mittelst eines beinernen Spatels oder sogenannten Falzbeins die mit Mehlkleister etwas verdünnte Masse über die aufgetrocknete Figur aufgestrichen und ausgeglichen, wobey man sich genau an die beyden in's Kreuz gesetzten Profile halten muß, indem, wie weiter oben bey Ausschneidung der Profile erwähnt worden ist, die Weglassung der Bleylinie bloß durch die Masse ergänzt werden darf, um die Figur korrekt und nach der entworfenen Zeichnung vollständig beyzubehalten.

Anmerkung. Bey der Überziehung der Figur mit der Masse wird nur am ersten die Hälfte des Körpers und der andern Gliedmaßen mit verdünnter Masse belegt; wenn sodann die Auflage ganz eingetrocknet ist, wird die andere Hälfte auf eben dieselbe Art überzogen.

5. Endlich geht man in das Detail der Muskulatur an der ganz aufgetrockneten Figur über. Hierbey richtet man sich genau nach der mittelst Schatten und Licht entworfenen Zeichnung, oder wendet die eigene Fähigkeit, in Darstellung der Muskulatur, nach seiner Idee an. — Es werden die erhabenen Theile mit der etwas festen Masse aufgelegt, gegen die seichteren Theile ausgeglichen und mit dem Poussierhölz-

chen verarbeitet. Das übrige Verfahren bis zur Vollendung der ganzen Figur, es sey ein menschlicher Körper oder jener eines Thieres, wird ganz nach der bereits erklärten Behandlung in Vollendung der Figur, die das Drahtskelett zum Fundament hat, vorgenommen.

Anmerkung. Bey zwey- und vierfüßigen Thieren werden die Profils korrekt mit Weglassung der gezeichneten Bleylinie ausgeschnitten; mit schwachem oder nach Verhältniß, nachdem die Figur größer ist, mit stärkerem Draht belegt, und sodann mit Masse überzogen, und dann erst, wenn die dünnen Beine vollkommen ausgearbeitet, an die Figur nach der natürlichen Richtung befestiget, und mittelst der Masse ausgeglichen und verarbeitet.

§. 7.

Behandlung bey Erzeugung verschiedener Gefäße.

Zur Errichtung hohler Körper, sie mögen reguläre Ein- oder Ausbüge haben wie sie wollen, wird der dünne geglättete Papierspan genommen; weil sich derselbe sowohl mit einem scharf gespitzten Messer und der Scheere sehr leicht schneiden, als auch aus- und einwärts nach den erforderlichen Formen sehr leicht biegen läßt.

Es sey z. B. die Vase A. Fig. 12. Tab. II. zu verfertigen, so nehme man mit dem Zirkel den Halbmesser der größten Öffnung der

Vase, und beschreibe auf dem Papierspan den Kreis B, und schneide diese Leere oder Scheibe aus; sodann trage man das länglichte Rechteck f, g, h, i, auf, so daß die Länge a b sechs Mahl den Halbmesser und die Breite i h der gestreckten krummen Linie f g, bey der Vase A ausmacht; dann theilet man jeden sechsten Theil halb ab, ziehet die Linie a b und bey jedem Theile die Linie e k und k e und schneidet die Dreyecke e k e heraus, in e werden mit einer Spitze ein, so wie bey i und f zwey Löcher durchgestochen.

Mittelst eines doppelten, mit Wachs gewichsten, in eine Nähnadel gezogenen Fadens werden die Löcher e aufgefaßt, zusammengezogen und im Schlusse befestiget; sodann werden die vier Löcher bey f und i ebenfalls aufgefaßt, die Leere oder Scheibe B eingesetzt, und gleichmäßig im Schlusse befestiget, wodurch die Hülse l m in Vorschein kommt. — Auf eben dieselbe Art wird der Deckel n o dieser Vase gebildet.

Wer nach dieser Anleitung die Verfertigung der beyden Hülsen des untern Theils der Vase und des Deckels sich eigen gemacht hat, wird gar keine Schwierigkeit finden, den Fuß und das Gestell derselben hervorzubringen.

§. 8.

Es sey die Hülse des Fasses C, Tab. II. Fig. 13 zu verfertigen.

Man beschreibe ein längliches Rechteck: fghi, dessen Länge der Umkreis des Halbmessers D, als die mittlere und größte Weite des Fasses C, sechsmal ausmacht, und dessen Breite die gestreckte krumme Linie fg gleich ih beträgt.

Jeder sechste Theil wird abermals in drey Theile getheilt, und die Ausschnitte eke wie bey der Vase, aber auf beyden Seiten verrichtet; dann werden überall bey e und bey abcd die Löcher durchstochen, abcd aufgefaßt und festgebunden, die Leere oder Scheibe D in's Mittel des Fasses eingesetzt, am ersten auf einer Seite die Löcher e aufgefaßt, zusammengezogen, der Faßboden E eingesetzt, der Faden scharf angezogen und verbunden. Das nämliche Verfahren geschieht mit dem Faßboden F auf der andern Seite.

Nach dieser beschriebenen Methode können die Schalen zu den Lustern, erhöhte und vertiefte Spiegel zu Wandleuchtern, Fußgestelle zu Girandolen u. s. w. erzeugt werden.

§. 9.

Es sey eine Kugel G zu verfertigen. Tab. II. Fig. 14.

Wenn die Kugel die Größe des Blattes einer Piquetkarte nicht überschreitet, so kann diese Kugel aus Kartenblättern nach Tab. II. Fig. 14. errichtet werden. Man schneidet nämlich drey Scheiben 1, 2, 3. Die Scheibe 1 bekömmt in der Richtung des rechten Winkels die vier Einschnitte a, e, b und f; die Scheibe 2 den Durchschnitt c d, und die zwey Einschnitte g und h; die Scheibe 3 bekömmt im Mittelpuncte einen rechtwinklichten Kreuzeinschnitt i, k, l, m.

Bey der Scheibe 1 wird der Flügel a auf der punctirten Linie o p, und der Flügel b auf der punctirten Linie q r umgebogen, und der Theil o p r q durch den Einschnitt c d der Scheibe 2 geschoben, die Flügel a und b aber der Scheibe 1 wieder aufgebogen. — Bey diesen zwey in's Kreuz zusammen gesteckten Scheiben wird der Flügel e auf der Linie s t, der Flügel f auf der Linie u v, der Flügel g auf der Linie w x, und der Flügel h auf der Linie y z umgebogen. — In der Scheibe 3 werden die Spitzen i, k, l, m aufgebogen, das durch das Umbiegen erzeugte Kreuz der vereinigten Scheiben 1 und 2 durch die Mittelöffnung der Scheibe 3 durchgeschoben, die Spitzen i, k, l,

m in die erste Lage niedergebogen, und die Flügel e, f, g, h in ihre erste flache Lage aufgebogen, so erhält man das Skelett des Ballens H.

§. 10.

Ist die Kugel größer als ein gewöhnliches Kartenblatt, oder soll sie zu einem Globen errichtet werden, so werden die hierzu erforderlichen Scheiben aus geglättetem Papierspan, oder nach zunehmender Größe von starkem Pappendeckel nach Tab. II. Fig. 15. erzeugt.

Auf der Scheibe 1 und 2 werden die geradlinigen Ausschnitte a c und e f in der Weite der Scheibendicke bis an den Mittelpunct ausgehoben, die Linien g c, c h, c b, i e, e d und e k mit der Bleyfeder auf beyden Seiten der Scheiben gezogen, und die beyden Scheiben in's Kreuz dergestalt an einander geschoben, daß auf c b, e f und c a auf e d zu stehen kömmt. Vorher aber müssen die Einschnitte a c und e f mit Mehlkleister bestrichen werden. Sodann wird die Scheibe 3 in vier gleiche Theile, doch so getheilt, daß das Kreuz der Scheibendicke herausgeschnitten wird. Jeder vierte Theil der Scheibe wird auf den zwey geradlinigen Seiten mit Mehlkleister bestrichen und in die bereits doppelt zusammenge-

legten Scheiben in's Viertel eingelegt, wodurch das Skelett der Kugel I erzeugt wird.

§. 11.

Bey einer Kugel K in Tab. II. Fig. 16., die zu einem Globen zu verwenden sey, werden auf die nämliche Art wie in Fig. 15. die 3 Scheiben behandelt, nebst diesen aber noch vier Scheiben a b, b c, c d und d a eingesetzt, um das Geripp der Kugel wegen ihrer größeren Ausdehnung mehr zu befestigen.

Nachdem das Skelett von was immer für einer Kugel, nach Anleitung in Tab. II. Fig. 14, 15 und 16, errichtet worden, so werden die Höhlen oder Vertiefungen durch die schon früher erwähnten gerollten Papierrollen ausgefüllt und zur Rundung ausgeglichen, wie in Fig. 15. auf der Kugel I. ersichtlich ist.

Die auf diese Art von Karten oder Papierspänen angefertigten Hülsen, deren Größe nicht bis über 3 oder 4 Zoll beträgt, können statt der Ausfüllung mit den mehr berührten Papierrollen, mit fast ganz unbrauchbarem Zwirn oder Baumwolle umwunden werden; dann aber bedient man sich bey Zusammensetzung der Theile statt des Mehlkleisters der verdünnten Masse, die in den eingehenden Winkeln mit dem Poussierholz gut

eingestrichen wird, und läßt das Geripp vollkommen austrocknen. Bey dieser Vorrichtung läßt sich der Gegenstand recht fest umwinden, und die nicht zu dünne teigartige Masse auf das Netz der gewundenen Fäden ordentlich auftragen. Die Kugel oder das Gefäß enthält die nämliche Festigkeit, wie bey der vorhergehenden Methode, und verschafft in der Ausfertigung des Gegenstandes Zeitersparniß.

Sobald Gerippe von Vasen, Fässern, Schalen zu den Lustern, Kugeln u. s. w. beschriebener Maßen verfertiget sind, werden die leichten Körper mit der schon angegebenen dünnen Masse mittelst des Spatels überzogen, und der Überzug nach vorhergegangener gänzlichen Auftrocknung, zwey auch drey Mal wiederholt; jedesmal aber muß man genau darauf sehen, daß auf den Grenzen der Figur nur so viel Masse haften bleibe, als beym Ausschneiden die weggelassene Bleylinie beträgt.

§. 12.

Zubereitung ganzer horizontaler oder auch gewölbter Flächen.

Da nun die bereits erklärten Körper sich noch in dem rauhen, mit Masse überzogenen Überzuge befinden, so ist hier der schicklichste Ort,

die Art und Weise zu zeigen, wie sowohl diese gewölbten Flächen ihre Glätte erhalten, als auch die Horizontal-Flächen ihre Vollkommenheit erreichen können.

Die verdünnte Masse läßt sich mittelst eines Spatels auf jeden Körper auftragen; nur müssen letztere bey porösen Flächen jedesmal vorher mit dünnem Leimwasser getränkt werden. — Ist bemerkter Massenüberzug vollkommen aufgetrocknet, so wie es oben bey gewölbten Flächen bemerkt worden; so ist diese horizontalrauhe Fläche auch so wie die gewölbte zu schleifen und zu poliren.

1. Die gewölbten und Horizontal-Flächen werden mit einem ins Wasser getauchten Haarpinsel theilweis oder bey wagrechten Flächen ganz angefeuchtet. — Sodann fährt man auf selben mit der Öffnung eines großen oder kleinen glasirten Tiegels (nachdem es der mit Masse überzogene Körper erfordert) auf der feuchten Fläche zirkelförmig und nach allen Richtungen auf und nieder, und schleift damit die genetzte Fläche so lange, bis die vorragenden rauhen Theile verschwinden, und die Vertiefungen ganz ausgeglichen sind.

2. Nach vorhergegangener gänzlicher Auftrocknung werden die geschliffenen Flächen mit verdünntem Mehlkleister mittelst eines Haarpinsels überzogen, den man wohl eintrocknen läßt.

3. Überzieht man die Fläche ganz leicht mit einem feuchten Haarpinsel, und polirt dieselbe mit einem runden Polirholz.

4. Nach gänzlicher Auftrocknung wird die Fläche mit dünnem Leimwasser überzogen, welche man abermals eintrocknen läßt, dann glättet man mit dem erstbemerkten Polirholze die Fläche trocken, d. i. ohne sie mehr zu befeuchten, und sowohl die gewölbten als die horizontalen Flächen sind nach dem beendigten letzten Verfahren vollkommen geeignet, die Überzüge von Wasser- und Öhlfarben, wie auch die Grundirung zum Vergolden anzunehmen.

§. 13.

Bis hieher sind die drey vorgesetzten Abtheilungen ganz erschöpft. — Jetzt wird noch die Anleitung gegeben, auf welche Art man die durch Bas- und Hautreliefs, oder auch ganze Figuren, welche durch die Masse erzeugt worden, mittelst der dazu verfertigenden Model vervielfältigen könne; dann folgt der Unterricht, wie diese bereits zu Stande gebrachten Arbeiten zu bronziren, oder auch mit mancherley Farben zu belegen und zu lackiren sind.

Um den Model über eine aus Masse gebildete, oder sonst aus Holz, Porzellan, Gyps,

oder wirkliche Bronzarbeit, es seyen Figuren oder Bas- und Hautreliefs zu verfertigen, wird

1. ein aus Öhl, Wachs und Haarpuder erzeugtes Abdruckwachs, welches vorher mit Haarpuder eingestaubt worden, theilweis auf die Figur wohl angedrückt, oder das Bas- oder Hautrelief in dasselbe eingedrückt und das Abdruckwachs von der Figur abgenommen, oder das Relief aus dem Abdruck herausgehoben.

2. Wird der concave Abdruck mit einem Rande von Papier, oder von dem nämlichen Abdruckwachs selbst umgeben, in den vertieften Wachsmodel Wasser hinein gegossen und wieder ausgeleert; sodann der zum Abguß angemachte Gyps hineingegossen, von welchem man das Abdruckwachs ablöst, sobald der Gyps eingetrocknet ist.

3. Wird das Gypsrelief mit angemachtem Seifen-Loder mittelst eines Pinsels dick belegt, und wenn es ziemlich stark angezogen hat, mit Baumwolle ganz gelinde abgewischt, so, daß der vollkommen reine Abdruck wieder in Vorschein kömmt. Um diesen Abdruck zu befestigen, nimmt man einen Papier- oder Abdruckwachs-Reif, der einen Zoll hoch über das Relief hinaus steht, in welchen dann abermals ein Guß von angemachtem Gyps zur Bildung des concaven Models hineingegossen wird.

4. Eine Viertelstunde nach diesem Gusse wird der Reif abgenommen, mit einem Messer die Spaltung des Reliefs und des concaven Models ganz leicht gelüftet und auseinander genommen.

5. Dieser für den Abdruck mittelst der in diesen Blättern abgehandelten biegsamen Masse erzeugte concave Model wird, nachdem er ganz ausgetrocknet, mit in der Wärme vollkommen aufgelöstem Alaunwasser so lange durch einen eingetauchten Haarpinsel gesättiget, bis das Wasser in demselben stehen bleibt, welchen Model man neuerdings ganz auftrocknen läßt.

6. Endlich wird dieser ausgetrocknete concave Model auf beyden Seiten dergestalt mit Leinöhl getränkt, daß derselbe dem Marmorstein im Angreifen und in der Härte ähnlich wird. — Aus der in diesen Model einzudrückenden biegsamen Masse muß das noch etwa darin befindliche Wasser mittelst eines leinenen Tuchs durch mehrmaliges Aufdrücken herausgenommen werden, und jedesmal sowohl der concave Model als auch eine Seite der Masse-Fläche mit Leinöhlfirniß bestrichen, und die letztere wohl in den Model hineingedrückt werden. — Hier kömmt zu bemerken, daß die Masse über das concave Relief auf die Fläche, welche selbe

begränzt, hinaus stehen muß, diese herausstehende Masse wird rundum mit einem Messer gelüftet, sodann herausgehoben und auf eine Fläche zum Auftrocknen gelegt.

Bey ganzen Figuren werden die theilweis aus diesen Modeln durch die Masse erzeugten Abdrücke an den Enden, wo sie zusammengesetzt werden, mit sehr verdünnter Masse bestrichen und an einander gesetzt. Nach abgetrockneter Zusammenfügung werden zur Vollendung der Arbeit sowohl die auf diese Art verfertigten Figuren oder andere Körper, als auch die Relief-Abdrücke eben so behandelt, wie es bereits beschrieben worden.

§. 14.

Unterricht, wie sowohl diese zu Stande gebrachten Arbeiten aus der biegsamen Masse als auch andere Körper, sie bestehen aus Holz, Glas, Stein, Gyps u. s. w. zu bronziren, oder auch mit andern Farben zu belegen und zu lackiren sind.

a) Zur Grundfarbe der Bronze werden vier in Öhl geriebene Farben, als: 1. Berliner-Blau, 2. lichter Ocker, 3. englisch Roth, und 4. Umbraun auf einer Palette mit einem Spachtel durcheinander gemengt, damit die Auftrocknung

geschwinder erfolgt, etwas Öhlfirniß darunter gegeben. Mit einem Fischpinsel wird diese gemischte Öhlfarbe auf die zu bronzirende Arbeit rein aufgetragen; die, ohne der Sonne ausgesetzt zu werden, ganz auftrocknen muß. Sollte diese Bronzgrundfarbe die Fläche nicht ganz decken, oder wenn dieß der Fall auch nicht wäre, so kann zu mehrerer Dauer der Überzug mit gedachter Farbe noch ein Mal wiederholt werden. Nach letzterer Auftrocknung wird ebenfalls durch einen Fischpinsel der Bronzegrund mit Öhlfirnißlack überzogen, den man wieder vollkommen auftrocknen lassen muß.

b) Bisher ist der Bronzegrund zubereitet, um auf den erhöhten Theilen das Metall hervorblicken zu lassen. Um dieses zu bewerkstelligen, nimmt man einige Messerspitzen voll feinpulverisirtes lichtes Augsburger Metall auf ein Kartenblatt, darneben ein Paar Tropfen Öhlfirniß, tunkt den Mittelfinger in letzteres ein, und reibt das Metall ganz leicht damit an, tokirt damit die höchsten Höhen des Bronzegrundes, und verreibt selbe ganz leicht mit dem kleinen Finger.

Zur Vollendung dieser Arbeit, und um den nassen Glanz des Öhlfirniß-Lacks zu dämpfen, wird, sobald das aufgeblickte Metall gänzlich aufgetrocknet, die letzte Verglasung aufgetragen,

d. i. die ganze Bronze wird mit Weingeist-Lack, der sehr schnell trocknet, ebenfalls mittelst eines Fischpinsels überzogen.

Um einem aus der biegsamen und erhöhten Masse erzeugten Körper mit was immer für einer Farbe einen Überzug zu geben, kann solches mit Wasser oder Öhlfarbe unternommen werden; wenn die Arbeit mit dem einen oder dem andern belegt ist, wird am ersten der Öhl- und sodann der Weingeist-Lack darüber gezogen.

Mit diesem Verfahren schließt sich der erste Abschnitt dieser Erfindung.

Zweyter Abschnitt.

Dritte Abtheilung.

§. 1.

Beschreibung und vollständige Anleitung der verschiedenen Arbeiten, zu welchen diese Masse zu verwenden ist.

a. Bey Errichtung und Bearbeitung großer Büsten und ganzer Figuren.

b. Bey Erzeugung verschiedener Geräthschaften, die gewöhnlich aus Blech verfertiget und lackirt werden.

c. Bey Hervorbringung mancherley Gegenstände, die von Porzellan oder auch von Holz gemacht werden, und sowohl der Täuschung, als auch dem Vorzuge an Dauer und Unzerbrechlichkeit vollkommen entsprechen.

d. Darstellung des vorzüglichen Nutzens durch die Bearbeitung in Ergänzung der beschädigten Theile, mittelst der teigartigen Masse, bey

Figuren, Verzierungen oder sonst ausgebrochenen Theilen eines Gegenstandes, es sey bey Holz, Stein, Metall, Gyps, Thon u. s. w., indem diese Masse alle Gattungen von Körpern an einander befestiget und die Zusammenfügungen auf das genaueste verbindet und ausgleichet.

§. 2.

a. Errichtung und Bearbeitung großer Büsten und ganzer Figuren

Diese Arbeit besteht I. in Original-Erzeugungen, II. in der Copirung, um durch concave Model den nämlichen Gegenstand mehrere Male zu erzeugen.

I. Verfertigung der Statue eines Apollo, eines Herkules, oder sonst einer Figur.

Hierzu werden die besten Zeichnungen, je größer, desto besser, genommen. Um die Vergrößerung nach dem vorgesetzten Maße zu erzielen, ist die genaueste und zuverläßigste Methode, sich der Eintheilung des Quarree-Netzes zu bedienen. Fig. 17. Tab. III. ist über die Figur a b das Quarree-Netz c d entweder mit Bleystift zu ziehen, oder eine eingetheilte, mit Seidenfäden bezogene Rahme, um das Original nicht zu be-

schädigen, auf selbe zu legen. — Dann werden in der Höhe und Breite (nachdem man den Maßstab festgesetzt, die Büste oder die Figur zu erzeugen) starke Pappendeckel an einander gefügt, und entweder die nämliche Anzahl der auf der Figur a b im Netze festgesetzten Quarres e f darauf gezogen, siehe Fig. 18. Tab. III., oder wenn es die Fertigkeit des Zeichners gestattet, nach eigener Idee mit der Reißkohle die Statue g h entworfen. Diese Zeichnung wird mittelst eines Buchbindermessers, dessen langes Heft an die Schulter angesetzt wird, genau nach der Reißkohlenlinie ausgeschnitten.

Eben auf diese Art wird das zweyte oder ins Kreuz zu setzende Profil behandelt, und sich nach der Anleitung benommen, wie es im ersten Abschnitt vorgetragen worden.

Um der Figur die gehörige Festigkeit zu verschaffen, wird das Skelett aus verhältnißmäßig starken oder schwächern Holz-, starken Drath- oder Eisenstäben nach der proportionirten Zeichnung errichtet und in den Gelenken und Biegungen, nach vorher gegebenem Akt, befestiget.

Der Stab, welcher durch die Füße oder durch sonst einen Theil zur Aufrechthaltung eines Gegenstandes geht, muß sehr fest in ein höl-

zernes Fußgestell verleimt und verzwickt werden, welches in der Folge nach beendigter Figur seine Verkleidung durch Auflegung der Papierspäne oder Pappendeckel erhält, deren Fläche ebenmäßig durch die teigartige Masse behandelt wird.

Nachdem das Gerippe auf beschriebene Art an das Fußgestell befestiget worden, heftet man das erste Profil mit Bindfaden an das Gerippe, sodann wird das zweyte Profil auf die im ersten Theile beschriebene Art ins Kreuz senkrecht auf das erste gesetzt. Damit die doppelten Profile ihre rechtwinkelige Richtung beybehalten, die Büste oder Statue inwendig leer bleibe und der Aufwand an zusammengerolltem Papier mehr erspart werde, wird der zu bearbeitende Gegenstand einen Zoll tief einwärts der ausgeschnittenen Profile in der Entfernung von 3 bis 4 Zoll mit Bindfaden umsponnen, siehe a b Fig. 19. Tab. III. und die Oeffnung der den rechten Winkel einschließenden beyden Profile über dem Bindfaden mit Papier, das vorher ganz mit Mehlkleister bestrichen worden, überzogen.

Die Einlegung und Ausfüllung mittelst des gerollten Papiers hat der erste Theil vollkommen dargestellt, nur kömmt noch hier zu bemerken, daß die erste Einlage aus größeren gerollten Pa-

pierballen verrichtet werden kann, auf welche die kleinern zur Ausgleichung und Abrundung gegen die beyden Profile eingelegt werden.

Bey Statuen in menschlicher Größe werden Kopf, Hände und Vorfüße ebenfalls mittelst der beyden Profile hervorgebracht. Die Vorrichtung ist geendet, und es tritt die Bearbeitung des Ueberzugs mittelst der erfundenen teigartigen Masse ein.

Da zur Hervorbringung von Statuen, die aus menschlichen oder thierischen Körpern in natürlichen Größen bestehen, zu ihrem Ueberzeuge eine große Quantität teigartiger Masse erfordert wird, so wird diese für die ersten zwey Auflagen folgendermaßen zubereitet:

1. Man nimmt eine Sammlung von Papier- und Pappendeckel-Abfällen, welche man leicht von Buchbindern erhält, wirft sie drey bis vier Wochen vor dem Gebrauche in mit Wasser angefüllte irdene Töpfe oder hölzerne Bodinge; letztere können etwa einen Eimer halten. Während dieser Zeit muß man des Tages öfters die zur Auflösung bestimmten Abfälle mittelst eines hölzernen Stabes oder Löffels fleißig umrühren und durch einander mengen.

2. Nach Verlauf von vier Wochen kann das Papier für die zwey ersten Auflagen auf die Fi-

gur sogleich in Gebrauch genommen werden: d. i., man ballt es, ohne es mehr im Mörser zu stoßen, bloß mit den Händen aus! um das Wasser heraus zu bekommen, zerreibt man den Ballen auf einem Brete und macht ihn mittelst eines hölzernen Spatels mit Mehlkleister zu einem Teige an.

3. Man formet aus demselben, wie im ersten Abschnitte gesagt worden, einen Kranz, gibt $^2/_3$ Asche von hartem Holze in denselben, netzt ihn durch und durch mit Wasser und vermengt den Papierteig mit der Asche recht gut durch einander. Die Verdünnung dieser Masse mit Mehlkleister, und die Überziehung der eingelegten Papierballen ist die nämliche Behandlung, wie im ersten Abschnitte angegeben worden.

Zur dritten Auflage, welche eigentlich für das Detail der Muskulatur dient, wird diese vorbenannte Masse, anstatt sie mit Mehlkleister zu verdünnen, in einen Apotheker-Mörser geworfen und gut durch einander gestoßen.

Das übrige Verfahren, um die Figur bis zur Bronzirung zu vollenden, ist ebenmäßig bekannt; nur wird hier geflissentlich noch einmal erinnert, daß jede Auflage, bevor die andere über sie gezogen wird, jedesmal gänzlich auftrocknen muß.

Bey Schleifung der genetzten Oberfläche

müssen die gewölbten Theile mit der Öffnung des glasirten Tiegels, und die Vertiefungen mit dem ausgebogenen runden Polirholze zur Verarbeitung und Ausgleichung behandelt werden.

§. 3.

Auf vorbeschriebene Art kömmt also die Statue unbekleidet zu Stande; da aber die Mythologie ihre untergeordneten Individuen bald ganz, bald halb, wohl auch nur zum Theil mit Kleidungen oder sonstigen Drapperien bewirft, so ist noch zu zeigen, auf welche Weise dieses Gewand natürlich und leicht bey diesen Figuren angebracht werden könne.

1. Sowohl bey kleinen als großen Figuren wird das Kleid, der umgeworfene Mantel oder sonst eine Drapperie von Leinwand zugeschnitten, mittelst eines Fadens in die erforderlichen Falten zusammengezogen, die inwendige Seite mit etwas dickem Mehlkleister bestrichen und mit der nassen Seite auf die betreffenden Theile der Figur gelegt.

2. Werden mittelst zweyer spitzen Stifte, mit welchen sich beyde Hände beschäftigen, die Falten in natürliche, leichte und ungezwungene Lagen versetzt und der gänzlichen Auftrocknung überlassen.

3. Werden jene Hohlfalten, welche der Bildhauer mit dem Meißel nicht erzeugen kann, mit der teigartigen Masse ausgefüllt und ausgeglichen, und hie und da dadurch Ausgleichungen veranlaßt, die dieses Gewand der Arbeit des Bildhauers näher bringen; auch kann man nach eigenem Geschmacke Falten zudecken und andere Übergänge aus einer Faltenpartie in die andere durch das schon öfters erwähnte Poussierholz anbringen und sodann auftrocknen lassen.

4. Wird das Gewand oder die Drapperie so oft mit verdünntem Mehlkleister durch einen Haarpinsel nach jedesmaliger Auftrocknung überzogen, bis es die erforderliche Glätte und Härte erhalten hat; dann erfolgt der Leimüberzug und die Politur.

Es versteht sich von selbst, daß derjenige Theil der Figur oder sonst eines Gegenstandes, welcher mit dem Gewande oder Drapperie bedeckt wird, der Politur nicht unterworfen sey.

Nach diesem letzten Verfahren ist der bildnerische Gegenstand geendet, für das Abmodeln mit dem Abdruckwachs hergerichtet und vollkommen zur Bronzirung oder einer andern Farbeauftragung geeignet.

§. 4.

Auf ähnliche Art können auch Gefäße, bey welchen es mehr auf die äußerliche Form, Schönheit und genauere Haltung an die vorgelegte Zeichnung, als auf den innerlichen Raum ankömmt, und dazu noch längere Dauer und Festigkeit verspricht, erzeugt werden.

1. Die genaue Vergrößerung einer vorgelegten Zeichnung für das angenommene Maß bey einem Gefäße oder sonst zu erzeugendem Verzierungsgegenstande, ist die nämliche Benehmungsart durch das Quarree-Netz, mit dem einzigen Unterschiede, das die Zeichnung mittelst der Reißkohle bloß auf Papier, und nicht auf zusammengesetzte Pappendeckel oder Papierspäne zu geschehen hat.

2. In dieser mit Reißkohle entworfenen Zeichnung wird die Hauptleere des innern Raums herausgeschnitten; z. B. bey der Vase A., Fig. 20 ist selbe mit der Reißkohle bloß im Umrisse Fig. 21. BC gezeichnet, die beyden Vierecke B und C werden ausgeschnitten, so daß die Profile a a und c c wegfallen; letztere werden auf den Papierspan gelegt, genau nachgezeichnet und so vielmal ausgeschnitten, nachdem die Größe der Vase es erfordert, d. i. 8, 16 oder 32 Mal.

3. Werden zwey Zylinder aus Pappendeckel B, dessen Durchmesser ef, und dessen Höhe fg, C, dessen Durchmesser hk, und dessen Höhe hi ist, verfertiget. Die Scheiben lg und hk werden mit Mehlkleister in die Zylinder befestiget, und der Zylinder C wird mit dem Boden hk auf die Scheibe lg in's Mittel ebenfalls befestiget.

4. Werden die vereinigten Zylinder auf die Öffnung des gr..eren B. Fig. 22 aufgestellt, und der Kranz mn, dessen Breite mq, gleich fp am Zylinder B eingeschoben und befestiget.

5. In dieser Lage werden die Profile a und c an die Zylinder in gleichen Entfernungen befestiget; nämlich die zwey geraden Seiten von jedem Profile, welche zusammen einen rechten Winkel fomiren, werden mit verdünnter Masse bestrichen und senkrecht an die Zylinder in gleichen Weiten eingesetzt, wodurch das Gerippe der Vase vollkommen aufgestellt ist.

6. Endlich, wenn die Profile fest angetrocknet sind, werden die Zwischenräume mit gerollten Papierballen ausgefüllt, oder, wie im ersten Abschnitte erwähnt ist, mit Zwirn umwunden, die Masse, wie schon gezeigt worden, darüber gezogen, und sich wie bey gewölbten und horizontalen Flächen benommen.

Auf die nämliche Art können auch die Schalen bey Lustern und gewölbten Fußgestellen behandelt werden.

Anmerkung. Die Verzierungen, welche auf den verschiedenen Gefäßen anzubringen sind, gehören in das Gebiet der Bas- und Hautreliefs, und werden mittelst der teigartigen Masse, wie schon gezeigt worden, behandelt.

§. 5.

II. Copirung mittelst der concaven Modeln, um den nämlichen Gegenstand mehrere Male zu erzeugen.

Es ist im ersten Abschnitt schon die Art und Weise angegeben worden, wie die aus der teigartigen Masse erzeugten Figuren durch das Abdruckwachs abgemodelt, und wie die dadurch aus Gyps entstandenen Model gehärtet und durch den Leinöhl-Firniß zum Abdruck der teigartigen Masse zubereitet werden. Alles das, was dort bey kleinen Figuren abgehandelt worden, läßt sich hier im Großen ebenfalls anwenden.

Daher ist jeder concave Gypsmodel bey großen Figuren für den Abdruck der teigartigen Masse zu gebrauchen; nur muß er mit Alaunwasser hinlänglich gesättiget und mit Leinöhlfirniß durch und durch getränkt seyn, damit der Model den Abdruck der Masse aushalte und nicht zerspringe.

Das Verfahren bey der Bearbeitung eines Gegenstandes aus der teigartigen Masse ist folgendes:

1. Das aus Holz, starkem Draht oder Eisenstäben bereits beschriebene Skelett wird ebenfalls hierzu errichtet.

2. Die im §. 2. dieses Abschnittes zur Auflage des dritten Ueberzugs beschriebene teigartige Masse, die mit Haarpuder einzustäuben ist, wird in der Größe, als es der concave Model erfordert, bis etwa einen halben Zoll Dicke ausgewalzt, der Model mit einer Seite dieser Masse, wie schon gesagt, mit Leinöhlfirniß überstrichen und letztere wohl in den concaven Model eingedrückt, dann die Vertiefung der Masse mit Baumwolle oder Werg, nachdem die Theile der abzudrückenden Figur größer oder kleiner sind, bis zur Höhe des concaven Models gut ausgefüllt, damit das Relief, so lange es noch naß ist, nicht einsinken könne, dann wird der Masse-Abdruck, nach vorhergegangener Lüftung des Randes, auf ein Bret herausgestürzt und man überläßt ihn, ohne irgend mit einer Wärme nachzuhelfen, seiner eignen langsamen Austrocknung.

3. Sobald alle Theile der Statue oder sonstigen Gegenstandes abgedrückt und vollkommen ausgetrocknet sind, werden die Ränder bis zur

genauen Grenze des Reliefs abgeschnitten, mit der verdünnten teigartigen Masse bestrichen, und so wie sie zusammen gehören an einander gefügt und ausgeglichen.

4. Da das Skelett schon in Bereitschaft steht und seine ihm zugehörige Hülse erwartet, so wird die Zusammenfügung der abgedrückten Theile an dasselbe so bewerkstelliget, daß der Stab des Skelettes durch die Mitte der zusammengesetzten Hülse laufe; zu dem Ende wird dieses Gebäude von unten auf zu errichten angefangen, und so wie die Fugen schon durch das Auftrocknen einige Festigkeit erhalten haben, wozu die Einlegung der verdünnten Masse einwärts der Zusammensetzungsfuge viel beyträgt, werden von Pappendeckel Spreitzen, die an beyden Enden mit verdünnter Masse bestrichen worden, zwischen den Skelettstab und den Umfang der Hülse rundum eingelegt.

5. Nach dieser gegebenen Anleitung wird ein Theil nach dem andern neben und auf einander zusammengefügt und das Figuren- oder sonstige Gebäudesystem bis zum Schlusse vollendet.

Die Polirung mit dem ausgebogenen runden Polirholze, sowohl feucht als trocken, der Leimüberzug und die Bronzirung oder der Farben-Überzug, geschieht wie bereits erklärt ist.

§. 6.

b. Bey Erzeugung verschiedener Geräthe, die gewöhnlich durch Blech erzeugt werden.

Zur Verfertigung dieser Geräthe wird der geglättete Papierspan genommen, der in der Dicke die Stärke des Bleches einnimmt; sollte der Gegenstand eine etwas größere Ausdehnung haben, so wird der Boden von einem gleichen Pappendeckel, der zwar rauh ist, aber keine ungleiche Erhöhungen hat, erzeugt; es wird aus demselben der Boden herausgeschnitten, auf beyden Seiten mit dickem Mehlkleister bestrichen und getrocknet, dann mit einem genetzten Schwamme eine Seite befeuchtet und mit der Öffnung eines glasirten Tiegels geschliffen; wenn diese Seite aufgetrocknet ist, wird die andere eben so behandelt, worauf dieser Boden mit einem halb abgerundeten Holze feucht und sodann trocken geglättet wird.

Auf die nämliche Art können auch die Wände von großen Obstkörben oder sogenannten Wandeln, die man aus Pappendeckel erzeugt, behandelt werden.

§. 7.

Erzeugung einer Kaffehtasse.

1. Hierzu wird ein Pappendeckel genommen, auf denselben das Oval, mit Einschluß des aufzubiegenden Randes, gezeichnet, ausgeschnitten, auf beyden Seiten mit dünnem Leimwasser getränkt, aufgetrocknet und auf die beschriebene Art mit dem Mehlkleister behandelt und geglättet.

2. Wird die Breite des aufzubiegenden Ranftes gezeichnet, das Oval am Rande einen Zoll weit gleich eingetheilt und bey jeder Abtheilung ein gleichschenkliches Dreyeck herausgeschnitten; die Größe der Basis dieses kleinen Dreyecks hängt von der mehr oder weniger schiefen Richtung des Ranftes ab, je schiefer, je kleiner; nähert sich dieselbe mehr dem rechten Winkel mit dem Boden, so wird die Basis des Dreyecks größer; ist der Ranft schiefer anzubringen, so wird dieselbe kleiner ausgeschnitten. Soll der Ranft ganz senkrecht mit dem Boden stehen, so wird dieser in seiner gehörigen Größe geschnitten und der Streif des Randes mittelst der verdünnten teigartigen Masse um denselben festgemacht.

3. Werden die Zwischenräume der herausgeschnittenen Dreyecke mittelst eines zugespitzten Stiftes am Rande mit zwey Löchern versehen, diese Theile am Boden aufgebogen, mittelst

einer Nähnadel mit gewichstem doppelten Zwirn die Löcher rundum aufgefaßt, der Rand der Tasse zusammengezogen und beym Zusammentreffen am Schlusse wohl vernähet.

4. Wird ein dicker gleicher Bindfaden oder eine eigens dazu von mehreren Zwirnfäden zusammengedrehte Schnur in Mehlkleister durch und durch genetzt und bestrichen und sodann der Umfang der Tasse damit besetzt.

5. Wird mit der verdünnten teigartigen Masse der Rand der Tasse, um die Fugen auszugleichen und die gehörige Festigkeit hervorzubringen, aus- und inwendig überzogen, geschliffen und geglättet.

6. Wird die Tasse mit dünnem Leimwasser überzogen und mittelst des mehrerwähnten ausgebogenen runden Polierholzes geglättet.

7. Wird die Tasse mit beliebiger Öhlfarbe colorirt, wegen der Rein- und Gleichheit dieser Überzug nach vollkommener Auftrocknung das zweyte Mal vorgenommen, mit Öhlfirnißlack einige Mal überzogen und zuletzt, um den gleichen Glanz zu erzielen, mit Trippel und Öhl geschliffen.

§. 8.

Die kleinen Tassen zu den Spielkästchen zu verfertigen.

Diese werden ganz so wie die großen Tassen behandelt, sie mögen rund oder oval seyn; nur wird statt des Pappendeckels geglätteter Papierspan genommen.

§. 9.

Unterlagen zu den Lichtscheeren zu machen.

1. Der Boden dieser Unterlagen wird von Pappendeckel ausgeschnitten und wie schon erklärt, um seine Glätte zu erzielen, behandelt.

2. Wird ein $^1/_3$ Zoll hoher Streif von Papierspan, mittelst der verdünnten teigartigen Masse, um den Boden befestiget; dort wo dieser Streif wieder zusammenstößt, müssen die Enden geschärft und mittelst der verdünnten Masse befestiget werden.

3. Wird der bereits erwähnte Bindfaden auf die Kante des senkrecht angesetzten Randes befestiget, die Außenseite dieses Randes sowohl, als auch die Fuge desselben mit dem Boden auswärts mit der verdünnten teigartigen Masse überzogen und die rauhe Oberfläche der Masse wie gewöhnlich geschliffen und polirt. Die gänz-

liche Ausfertigung ist so, wie es bey der Kaffeetasse erklärt worden ist.

Schiefartige Unterlagen können entweder mit aufgebogenem Rande oder mit dazu geschnittenen Streifen, welche man an den Rand des Bodens mit der verdünnten Masse befestiget, erzeugt werden.

§. 10.

Untersätze für Gläser und Flaschen zu verfertigen, um das Tischtuch besonders vor rothen Weinflecken zu bewahren.

Bey der Verfertigung derselben wird sich ganz so benommen, wie im §. 9. erklärt worden; nur muß man die Fuge einwärts zwischen dem herumgelegten Reifen mit der verdünnten teigartigen Masse wohl verwahren und ausgleichen, den Boden aber auswärts mit gedachter Masse überziehen.

§. 11.

Spielkästchen zu erzeugen.

Da dieselben durch den täglichen Gebrauch sehr stark hergenommen werden, so muß hierbey auf ihre Festigkeit und Dauer Rücksicht genommen und darnach gearbeitet werden.

1. Läßt man sich zwey hölzerne Zylinder, in der Länge von 8 Zoll, vom Drechsler drehen, einen für die runden, den andern für die ovalen Spielkästchen. Der Umfang des Zylinders der runden hat zu seinem Durchmesser die größte Bodenweite, der Zylinder zu dem ovalen Spielkästchen, der ebenfalls zirkelförmig gedreht wird, erhält die Größe seines Durchmessers durch den Umfang des ovalen Spielkästchens, welcher in einen regulären Kreis verwandelt wird.

2. Werden 7 Zoll lange, in der Breite des Zylinders umgebende Streifen (wozu ein starker Viertel-Zoll wegen des Übereinanderschlagens zuzugeben ist) aus dem Papierspan, sowohl für die länglichten als runden Spielkästchen, geschnitten; die beyden Enden, welche bey Umlegung über den Zylinder oder die Walze über einander zu befestigen kommen, müssen mit einem scharfen Messer oder einer Holzraspel geschärft werden.

3. Wird dieser Papierspanstreif mittelst der Walze in die Rundung gebogen, die beyden geschärften Enden mit Mehlkleister bestrichen, mit den nassen Theilen über einandergelegt, vorher aber unter diese Fuge auf die Walze, damit die Hülse nicht anklebe, ein Papierstreif gelegt und mittelst eines Bindfadens (wovon jene, womit die Federkiele zusammengebunden werden, die

besten sind) die Papierspanhülse eng und fest auf den Zylinder oder die Walze gebunden.

4. Sobald die übereinandergelegte Fuge vollkommen trocken ist, wird der Bindfaden herunter genommen, die Fuge mittelst eines Bimsensteins abgerieben und mit dem Polierholze die ganze Hülse geglättet.

Anmerkung. Auch kann man diese Hülse zur Verfertigung der Spielkästchen auf folgende Art erzeugen:

Man umlegt den Zylinder mit Papier und schlägt darüber so lange mit Mehlkleister bestrichenes Papier, bis die Hülse zu der Stärke eines Papierspans heranwächst; nachdem dieselbe gut ausgetrocknet, wird sie mit Bimsenstein abgeschliffen, mit Leimwasser getränkt und trocken mit dem Polierholze geglättet.

5. Um die Hülse der Deckel, welche genau auf die untern Theile der Spielkästchen passen müssen, genau zu erhalten, wird auf die vorbeschriebene Art abermahls über die auf dem Zylinder befindliche Hülse eine andere gelegt und eben so behandelt.

6. Werden die Höhen der Spielkästchen-Deckel mittelst des Zirkels aufgetragen, mit Umlegung eines geradgeschnittenen Papierspanstreifs der Umkreis gezeichnet und mit einem scharfen Messer der Reif abgeschnitten und heruntergeschoben.

7. Wird die erste auf den Zylinder oder Walze aufgelegte Hülse in der Höhe des unteren Theils des Spielkästchens ebenfalls mit dem Zirkel eingetheilt und auf die nämliche Art, wie es mit dem Deckelreife geschehen, verfahren.

8. Werden die Böden, sowohl für die runden als auch ovalen Spielkästchen, aus Pappendeckel zugeschnitten, und nur eine, d. i. die inwendige, Seite vorgeschriebenermaßen geglättet und mittelst Mehlkleister in den Untertheil und Deckel scharf eingesetzt.

9. Wird der Boden des untern Theils mit der verdünnten teigartigen Masse überzogen, der Deckel aber mit einer etwas dickern aufgetragen, gegen den Rand desselben abgestrichen, in der Mitte höher gelassen, um die Wölbung des Deckels von außen zu erzielen. Das übrige Verfahren bis zur Vollendung des Spielkästchens geschieht nach der schon mehrmals gegebenen Anleitung.

§. 12.

Tabaksdosen zu verfertigen.

Diese bekommen ebenfalls die erste Auflage von Papierspänen oder mehrmals durch Mehlkleister bestrichenes über einandergelegtes Papier über den Zylinder oder Walze.

1. Es wird, nachdem diese Hülse vollkommen glatt hergerichtet ist, auf derselben die Höhe des untern Theils und des Deckels aufgetragen, gezeichnet, abgeschnitten und von der Walze heruntergezogen.

2. Werden die zugerichteten Böden von Pappendeckel scharf eingesetzt.

3. Wird der inwendige, mit Mehlkleister bestrichene Reif der Tabaksdose, dessen vorstehender Theil genau in den Deckel hineinpassen muß, mit geschärften übereinandergelegten Fugen eingesetzt.

4. Wird sowohl die Außenseite des Bodens, als auch die Oberfläche des Deckels mit der verdünnten teigartigen Masse überzogen, geschliffen, polirt, mit dünnem Leimwasser überzogen, geglättet, colorirt, mit Öhlfirnißlack einige Mal überzogen und mit Tripel und Öhl geschliffen.

§. 13.

Zahnstocher, Nadelbüchsen und Etui's zu verfertigen.

Diese werden ebenfalls über runde und flache Zylinder mit doppelten Hülsen bearbeitet; die erste Hülse dient zum Einsatze, der in den untern Theil mittelst des Mehlkleisters befestiget wird, der hervorragende Theil des Einsatzes muß genau

in den Deckel hineinpassen. Aus der zweyten Hülse wird die Deckelhöhe und die Höhe des untern Theils herabgeschnitten. Die übrige Behandlung der genannten drey Gegenstände ist schon bekannt. Nur kommt hier zu bemerken, daß die Hülsen der Etui's aus Papierspänen oder durch öfteres Umschlagen des mit Mehlkleister bestrichenen Papiers, der andern zwey Stücke ihre Hülsen hingegen auch aus alten abgenützten Tarok- und Piketkarten erzeugt werden können.

§. 14.

Strickkörbchen, oder auch die aus Blech zur Verwahrung der Strickerey geformten sogenannten Waschwannen täuschend nachzumachen.

1. Werden die ovalen oder runden Böden aus Pappendeckel geschnitten, auf beyden Seiten vorgeschriebenermaßen behandelt und geglättet. Das Muster für die runden Böden gibt die Öffnung des Zirkels, für die ovalen Böden erhält man es, wenn das Papier vierfach zusammengelegt und der vierte Theil darauf gezeeichnet und ausgeschnitten wird. Das zu entfaltende Papier gibt das Oval.

2. Um den ausgeschnittenen Pappendeckelboden wird ein starkes Papier dergestalt gelegt

und mit zwey Stecknadeln oben und unten festgestochen, daß die obere Öffnung nach eignem Gutdünken größer ist als jene des Bodens.

3. Wird mit der Bleyfeder am Rande des Bodens das umgebende Papier sowohl, als auch auf der Seite, dort wo es übereinander gelegt ist, um die Länge des Umfangs zu erhalten, gezeichnet.

4. Wird dieses um den Boden des Körbchens umgeschlagene Papier losgemacht, flach, daß die Umfangslinie des Bodens sichtbar wird, auf dem Tische ausgestreckt und mittelst der Öffnung des Zirkels die mit dem Boden gleichlaufende Höhe an dieser zu umgebenden Wand aufgetragen und ausgeschnitten; wegen der Zusammenfügung muß in der Länge dieser Wand 1/2 Zoll auf beyden Seiten zugegeben werden.

5. Dieser Zuschnitt wird auf dem geglätteten Papierspan genau nachgezeichnet, eben so genau ausgeschnitten, die Enden wie gewöhnlich geschärft, und nachdem diese zu umgebende Wand mittelst eines runden Holzes abgerundet worden, mit Mehlkleister bestrichen, über einander gelegt und durch die Auftrocknung befestiget.

6. Wird der Boden in diesen geschlossenen Reif scharf eingesetzt, wodurch das Strickkörbchen die gehörige ovale Form erhält.

7. Wird die Fuge zwischen dem Boden und der umgebenden Wand auswärts mit der verdünnten teigartigen Masse überzogen und ausgeglichen. Die übrige Behandlung bis zur gänzlichen Ausfertigung ist bekannt.

Anmerkung. Die Strickkörbchen werden am obern und untern Rande entweder mit einfachen oder doppelt gedrehten Bindfaden, welche im Mehlkleister gut durchweicht sind, umgeben; auf die äußere Wand derselben können kleine Kupferstiche, Gemälde, Basreliefs und mancherley Verzierungen angebracht werden. Vorzüglich macht der durch Mehlkleister gezogene Zwirn sehr guten Effekt, mit welchem man gleichlaufende Streifen, Netze und andere in verschiedenen Richtungen hervorzubringende Figuren auf die Außenseite der Wand auflegen kann. — Die Reifen an den Waschwannen werden von dicken und gleichen Bindfaden erzeugt, die mittelst Mehlkleister befestiget werden.

In Tab. III., Fig. 27 et 28 ist das Muster, sowohl für die Körbchen als Waschwannen für die Verwahrung der Strickerey, in der Abbildung verjüngt zu ersehen.

A das Körbchen, B dessen Boden, C die den Boden B zu umgebende ausgestreckte Wand, D die Waschwanne, E deren Boden, F die den Boden zu umgebende ausgestreckte Wand.

§. 15.

Bey Hervorbringung mancherley Gegenstände, die von Porzellan oder auch von Holz, Wachs und Stein erzeugt werden, die sowohl der Täuschung als auch dem Vorzuge an Dauer und Unzerbrechlichkeit vollkommen entsprechen.

Tafelaufsätze, deren man sich gewöhnlich von Porzellan bedient, aus der teigartigen Masse zu erzeugen.

1. Das Fundament, auf welches die Gruppe, Architectur, Pyramide u. dgl. zu stehen kommt, wird von rohem Pappendeckel, die Form sey rund, oval, vier-, sechs- oder achteckig zugeschnitten; dazu werden zwey Boden und ein umgebender Riemen oder aufrecht angesetzte Wände, nachdem man die Höhe des Fundaments festgesetzt, erfordert. Sämmtliche Theile werden mit dünnem Leimwasser durch und durch getränkt.

2. Wird einer der beyden Boden mittelst kleiner Nägel auf einem gleichen Brete leicht angeheftet, der Riemen oder die Seitenwände mit verdünnter Masse auf einer Seite des Randes einwärts aufgelegt, an den befestigten Boden angesetzt und durch's Austrocknen befestiget.

3. Um solchen Arbeiten die nöthige Schwere zu geben, wird diese Hülse, nachdem die Nägel

herausgezogen und deren Löcher mit Masse ausgeglichen, mit trocknem Sande ausgefüllt, doch so, daß man noch etwas mehr Raum, als die Dicke des einzusetzenden Bodens ausmacht, erübrigt; dann wird rundum verdünnte Masse mit der Spatel (Spachtel) eingestrichen und der Boden fest eingezwängt; die Fuge wird mit Masse zugestrichen.

4. Sobald alles aufgetrocknet, wird das Fundament umgestürzt und mit der verdünnten teigartigen Masse alle Außenseiten überzogen und, wie im ersten Abschnitte vorgeschrieben worden, wie die Horizontalflächen behandelt.

Anmerkung. Alle Fundamente von ähnlicher Art, so wie auch die Fußgestelle, deren man sich bedient, um die Figuren, die nicht über zwey Schuh zu ihrer Höhe haben, darauf zu befestigen, werden auf die nämliche Art behandelt.

5. Bey einer Gruppe von mehreren Figuren, es sey, daß man diesen Tafel-Aufsatz nach einem guten Kupferstiche oder nach einer korrekten Zeichnung bearbeitet, muß jede Figur, sie mag mit einer andern auf was immer für eine Art verbunden seyn, einzeln für sich bearbeitet und ausgefertiget werden, wo sodann ihre Zusammensetzung und Ausgleichung der Fugen mittelst der teigartigen Masse veranlaßt wird.

6. Wie diese Figuren und überhaupt die ganze

Gruppe zu bearbeiten und zu beendigen sey, ist im ersten Abschnitte enthalten; nur muß man hier bemerken, daß, wenn der Tafelaufsatz weiß oder mit mehreren Öhl- oder Wasserfarben überzogen worden, die Lackirung nicht mit Öhlfirnißlack, sondern bloß mit Weingeistlack zu geschehen hat, indem der erstere das Colorit zu sehr zurücksetzt und verdunkelt.

§. 16

Schreibzeuge zu verfertigen.

Da das Gestell für Tintenfaß und Streusandbüchse so vielen willkürlichen Ideen unterworfen ist, so will man hier kein eigenes Muster vorschreiben, sondern nur die Behandlungsart angeben, die bey den Arten dieser Gestelle im Allgemeinen anzuwenden ist.

1. Muß jedes Schreibzeuggestell aus Papierspan oder Pappendeckel erzeugt werden, wovon das Bodenstück stets von letzterem erzeugt wird, wenn auch die Seitentheile aus ersterem bestehen.

2. Es mag das Tintenfaß und die Streusandbüchse tief oder seicht in das Gestell eingelassen seyn, so muß man letzterem in beyden Fällen durch Sandausfüllung eine Schwere beybringen, wenn auch bey demselben vorne eine Unterabtheilung für die Federn angebracht ist.

3. Da manche dieser Arbeiten, wenn dieselben fabrikmäßig behandelt werden, d. i., wenn man z. B. mehrere Schreibzeuge auf einmal in die Arbeit nehmen kann, größern Vortheil und Nutzen verschaffen können, so schneidet man mehrere dieser Schreibzeuggestelle auf einmal zu, setzt sie nach einander zusammen und arbeitet sie im Rauhen aus, gibt ihnen dann den Masseüberzug und bringt sie zur Vollendung. Die Gestelle auf Kugeln, Bärentatzen oder sonst aufzustellen, ist kein besonderes Meisterstück; diese Füße oder Kugeln werden von der teigartigen, die Feuchte gut ausgewundenen Masse erzeugt.

4. Eben so wird für Tintenfaß und Schreibzeug der Papierspan um den Zylinder geschlagen, und beschriebenermaßen auf einer Walze mehrere hinter einander heruntergeschnitten, die Böden, der durchlöcherte Obertheil der Streusandbüchse und der mit einem runden Loche versehene Obertheil des Tintenfasses eingesetzt, und letzteres mit einer Mischung von Pech und Colophonium ausgegossen oder mit in Weingeist aufgelöstem Siegelwachse einige Male, zur Haltung der Tinte inwendig angestrichen.

5. Bey Vollendung dieses Gegenstandes verhält man sich nach den schon gegebenen Anleitungen.

§. 17.

Leuchter zum täglichen Gebrauche zu verfertigen.

Die Hülse zur Leuchtersäule wird von Papierspänen oder über einander gepapptem Papiere erzeugt.

1. Der Fuß oder das Fundament des Leuchters wird aus zwey Böden von Pappendeckel und einem Reife von Papierspan erzeugt.

2. Um die verkehrte Schale am Fußgestelle zu erzielen, wird eine einen halben Zoll größere Scheibe geschnitten, auf welcher das mit Sand gefüllte Fußgestell ins Mittel durch die verdünnte Masse befestiget wird.

3. Der rechtwinklichte leere Raum zwischen der hervorragenden Scheibe und der äußern Wand der mit Sand gefüllten Hülse wird mit dicker und von der Nässe befreyter Masse ausgefüllt, daß die dritte Seite des auszufüllenden Dreyecks rundum einen Bogen formirt, auf welcher gewölbten Fläche mit dem Poussierhölzchen die Verzierungen, Laubwerk u. s. w. angebracht werden. Die weitere Ausarbeitung lehrt der erste Abschnitt, wo vom Basrelief die Rede ist.

Anmerkung. Um mehrere Fußgestelle zu erzeugen, muß die Abmodelung, wie sie im ersten Abschnitte angegeben worden, noch eher vorge-

nommen werden, als die Säule des Leuchters eingesetzt und darauf befestiget wird.

4. Wird das Rohr zur Säule des Leuchters über einen Viertelzoll dicken Zylinder durch Darüberschlagung des mit Mehlkleister bestrichenen Papiers erzeugt; mit einem Ende wird er in die doppelten Böden des Fußgestelles eingelassen, an das andere Ende wird der vom Klampferer verfertigte sogenannte Sparer mittelst der Masse befestiget.

5. Wird dieses Rohr, nach vorhergegangener Eintheilung, mittelst der Masse, wie die Form der gewöhnlichen Leuchter, glatt bearbeitet, oder es wird mit architektonischen Säulen, Termen und mit Figuren verkleidet; letzteres geschieht durch die dazu nöthig hervorzubringenden concaven Model, aus welchen die teigartige Masse mehrere Male abgedrückt und um das Säulenrohr mit einander vereiniget und ausgeglichen wird. — Der Verfasser dieses Heftes räth an, diese vollendeten Leuchter zu bronziren, da er versichert, ein halbes Dutzend derselben schon durch 14 Jahre im Gebrauche zu haben, die noch vollkommen unbeschädigt sind, und jedermann für ächte Bronze hält.

§. 18.

Salzfässer zu verfertigen.

1. Das Gerippe der Schale, wo man das Salz oder den Pfeffer hineingibt, wird aus dem Papierspan geschnitten und sich damit auf diese Art benommen, wie es im ersten Abschnitte gezeigt worden. Diese Hülse wird aus- und inwendig mit Masse überzogen, geschliffen, polirt und vollkommen zum Ueberzuge hergerichtet.

2. Das Fußgestell wird, um die nöthige Schwere zu erhalten, mit Bley gefüttert, und die verkehrte Schale leidet eben die Verzierung, wie bey den Leuchtern.

3. Zur Verbindung des Fußes und der Schale wird ein starker Eisendraht genommen, mit Zwirn umwunden und senkrecht zwischen beyde durch Befestigung der teigartigen Masse eingesetzt, welcher seine Verzierung, z. B. eine Schlange, die sich darum windet, ebenfalls durch die Masse erhält. — Sind Figuren oder Thiere dazwischen anzubringen, so sind sie durch Profile mittelst Kartenpapier oder Papierspänen, die aber mit dünnem Draht belegt werden müssen, zu behandeln.

Anmerkung. Das Salz hält sich vorzüglich gut in den lackirten Schalen, und ist nicht der Gefahr ausgesetzt, daß es Grünspan anziehe.

§. 19.

Tabakspfeifenköpfe zu verfertigen.

Es sey der Ulmer Pfeifenkopf A. in Fig. 23. Tab. III. zu erzeugen.

1. Wird aus starkem Pappendeckel die Fläche a b Fig. 25, gleich c d Fig. 24 geschnitten, und die runde Oeffnung e für die Hülse zum Tabakeinstopfen, dann die Oeffnung f für die Hülse, um das Tabaksrohr einzusetzen, ausgehoben.

2. Wird aus Kartenblättern die Hülse g, welche in die Oeffnung e, und die Hülse h, die zugleich den Wassersack bildet, in f eingesetzt, verfertiget. Die beyden Hülsen g und h werden bey ihren Oeffnungen in m und n durch das von Papier gedrehte Stäbchen i mit einander verbunden und ihnen die gehörige Richtung gegeben.

3. Nach dieser Zusammensetzung wird das Gerippe mit Töpferton, welcher mit Reh- oder Kuhhaaren, um das Zerspringen im Feuer zu verhüten, durch einander gemischt werden muß, einen starken Messerrücken dick überzogen (siehe die punktirte Linie o, p, q); diesen Überzug überläßt man seiner eignen Auftrocknung.

4. Wird dieses Produkt in das Feuer geworfen, welches den Töpferton ziegelartig, und

das von Karten zusammengesetzte Gerippe rein ausbrennt.

5. Wird durch die teigartige Masse die zu Stein gebrannte Hülse überzogen und durch die nöthigen Auflagen derselben die Form des Ulmer Tabakpfeifenkopfs hervorgebracht. Die übrige Behandlung, bis zur Colorirung, ist immer jene, welche der teigartigen Masse für jeden Fall beygelegt worden.

6. Wird der geschliffene, geglättete, mit dünnem Leimwasser überzogene, dann polirte Tabakspfeifenkopf nach einem natürlichen Ulmer Kopf, um die Masern genau nachzumachen, mit Wasserfarbe gemalt, und die mehrmaligen Ueberzüge bloß mit Weingeistlack bewirkt, worauf der Ueberzug, wie gewöhnlich, mit Tripel und Oehl rein geschliffen wird.

Das nämliche Verfahren zur Erzeugung jedes beliebig geformten Tabakpfeifenkopfs, den man als Meerschaum u. s. w. coloriren kann, bleibt eben dasselbe. Fig. 26 ist die Zeichnung eines Tabakpfeifenkopfs, wo der innere leere Raum ohne Wassersack ausgebrannt wird. Die Auftragung des Töpfertons auf die Kartenhülse ist die nämliche wie oben.

§. 20
Consolen, Termen und sonstige Fußgestelle zu verfertigen.

Diese architektonische Bildhauerey kann auf eine dauerhafte und äußerst täuschende Art nachgemacht werden. Wenn die verfertigten Körper den Masseüberzug erhalten, und sowohl diese, als die Einrichtung des Skeletts, genau nach der angegebenen Anleitung bearbeitet worden sind, so steht sie der Ausdauer keines andern Materiales nach. Sie sind nicht dem Aufreißen oder dem Zerspringen des Holzes ausgesetzt, unterliegen nicht durchs Fallen der Zerbrechlichkeit des Steins, Glases, Gypses u. s. w., und nehmen durch eine geschickte Colorirung auf der Außenseite die Farbe aller Holz- und Steinarten täuschend an.

Um die Consolen und Termen hervorzubringen, bedient man sich guter Kupferstiche und Zeichnungen, vergrößert sie nach der angegebenen Methode durch das quarreeförmige Netz und schneidet die für sie zu erzeugenden Theile aus starkem Pappendeckel, die vor ihrer Zusammensetzung sorgfältig mit dünnem Leimwasser durch und durch getränkt werden müssen

Die Zusammenfügung dieser Theile geschieht, wie schon mehrere Male gesagt worden,

durch die verdünnte Masse. Nur muß hier noch bemerkt werden, daß, wenn die Seitenwände des Terms oder der Console von beträchtlicher Ausdehnung sind, dieselben einwärts durch Spreizen von starkem Pappendeckel und fest angezogenen Bindfäden mit einander verbunden werden müssen.

Wie diese beyden Körper ohne Verzierung der Basreliefs zu verfertigen sind, ist bekannt; da aber bey ihnen Rundstäbe, größerer und kleinerer Gattung, angebracht werden, so ist hier der Ort, die Art und Weise vorzutragen, wie sie verfertiget werden.

1. Wird ein Bogen Papier in so viele Theile zusammengelegt, als es die Breite des zu verfertigenden Stabes oder Stäbchens erfordert, und mittelst Anlegung des Lineals auseinandergeschnitten.

2. Wird ein solcher Papierstreif am Rande des Bretes oder Tisches, auf dem man arbeitet, hingelegt, auf beyden Seiten mit einem in's Wasser getauchten Schwamme benetzt, die inwendige, gegen sich gekehrte Seite mit den Fingerspitzen nach und nach etwas eingerollt und die gegenüberstehende Seite ein wenig mit Mehlkleister bestrichen. Ist der Streif breit, so muß man ihn auch in der Mitte bestreichen.

3. Wird das Lineal flach in beyde Hände genommen, mit der vordern Seite das aufgebogene Papier ganz leicht gefaßt und vor sich hin der Streifen aufgerollt, wodurch sich der Stab oder das Stäbchen formirt, welches immer gleicher und glätter wird, je öfter man es mit dem Lineal, wobei man schon stärker aufdrücken kann, vor sich hinwälzt. Soll der Stab einen noch größern Umfang erhalten, als durch seine erste Erzeugung, so legt man ihn getrocknet auf einen angefeuchteten, an beyden Rändern mit Mehlkleister bestrichenen Papierstreif, und rollt ihn wie das erste Mal auf. Dieses Verfahren kann man so oft wiederholen, bis der erwünschte Umfang des Stabes erreicht wird.

§. 21.

Damen-Arbeitstische zu verfertigen.

Um dieses Möbel zu erzeugen, muß sowohl die Tischplatte als das Fußgestell besonders behandelt werden.

Verfertigung der Tischplatte.

1. Werden zwey Scheiben oder Blätter, nachdem das Tischchen rund, oval, vier- oder achteckig seyn soll, aus starkem Pappendeckel geschnitten.

2. Ein Blatt von beyden wird, nachdem es vorher auf einer Seite mit Mehlkleister bestrichen und auf die bereits schon angegebene Art geglättet worden, mit dieser zugerichteten Seite auf ein flaches Bret gelegt und mittelst kleiner Nägel ganz leicht angeheftet.

3. Wird ein Streif von Pappendeckel, in der Breite, als die Tischplatte dick seyn soll, aufrecht um den Plattenrand mit verdünnter Masse durch das Auftrocknen befestiget.

4. Werden im innern Raume Pappendeckelabfälle in kleinen Stücken, mit dünner Masse bestrichen, in kleinen Zwischenräumen ganz ausgelegt, auf diesen kleinen Stückchen werden wieder andere auf die nämliche Art befestiget, bis sie die Höhe des umgelegten Streifs weniger der Dicke der darauf zu liegen kommenden Scheibe, erreicht haben.

5. Wird, nachdem die Nägel herausgezogen, der Rand einwärts des umgebenden Streifs, so wie die obersten Pappendeckelfleckchen, mit verdünnter Masse bestrichen, das zweyte Blatt darauf gelegt und eingesetzt, sodann ganz leicht gepreßt oder durch Auflegung eines Gewichtes beschwert.

6. Sobald dieses im Rauhen zu Stande gebrachte Tischblatt vollkommen ausgetrocknet

ist, wird der obere Theil und die Dicke desselben, nebst der untern Fuge zwischen dem umgebenden Streife und des untern Blattes, mit verdünnter Masse überzogen und laut bereits gegebener Vorschrift weiter behandelt; daß bey dem untern Theile der Tischplatte gleich anfänglich die Öffnung, um den Fuß einzusetzen, muß ausgeschnitten werden, versteht sich von selbst.

Verfertigung des Fußgestells und Errichtung der Säule.

Es mag ein solches Arbeitstischchen mit drey oder mit vier Füßen, die entweder ganz kurz an eine Säule zu setzen sind, oder gleich von der Tischplatte aus bis an den Fußboden hinunterreichen, versehen werden, so gilt hier der Unterricht zur Verfertigung derselben für beyde Arten; nur die Form der Füße wird abgeändert; das Verfahren bleibt das nämliche.

1. Die Säule zu einem solchen Fußgestelle ist entweder rund, sechs- oder achteckig; wie die runde erzeugt wird, ist schon bekannt. Zur sechs- oder achteckigen Säule werden 1. mehrere sechs- oder achteckige Böden geschnitten, und mit einem Papierstreif der Umfang dieser Böden genau genommen.

2. Wird aus starkem Pappendeckel ein

Rechteck geschnitten, dessen Länge die Höhe der Säule, und dessen Breite die Länge des erstbenannten Papierstreifs beträgt.

3. Wird unten und oben die Breite des Rechtecks in sechs oder acht Theile getheilt, am Lineal die Abtheilungen etwas über die Hälfte der Pappendeckeldicke so durchschnitten, daß sie beym Umbiegen um die Böden noch zusammenhängend bleiben.

4. Wird dieses durchschnittene Rechteck auf den Tisch oder das vorhandene Arbeitsbret mit der durchschnittenen Seite gelegt und die dazu bestimmten Böden sowohl, als auch die zwey langen Seiten des Rechtecks mit verdünnter Masse bestrichen.

5. Auf eine der mittlern Wände des durchschnittenen Rechtecks werden sowohl die beyden Endböden, als auch zwey bis drey zwischen ihnen gleich weit von einander eingetheilt, mit einer ihrer mit Masse bestrichenen Seite senkrecht aufgesetzt, die rechts und links an denselben befindlichen Seitenwände um sie herumgeschlagen, und diese aus einer Fläche entstandene Hülse, um die beyden zusammengetroffenen langen Seiten des länglichten Rechtecks zu vereinigen, mit einem nicht scharfen Bindfaden umwunden.

6. Sobald der Bindfaden wieder herunter

genommen ist, wird die Säule mit dünnem Leimwasser getränkt, getrocknet und alle sechs oder acht der Länge nach darauf befindliche Fugen mit der teigartigen Masse verstrichen und die stumpfwinklichen Ecken darauf gebildet. Nach gänzlicher Auftrocknung wird die ganze Säule mit verdünnter Masse überzogen; das weitere Verfahren geschieht nach der bestehenden Vorschrift.

Anmerkung. Am untern Theile der Säule müssen die nöthigen Ausschnitte zur Einsetzung der Füße gleich anfänglich besorgt werden.

Errichtung der Füße.

Um die Füße zu der erst beschriebenen Säule, oder auch jene, so von der Tischplatte bis auf den Fußboden reichen, zu erzeugen, muß man

1. aus starkem Pappendeckel das doppelte Profil von jedem Fuße schneiden und beyderseits mit dünnem Leimwasser tränken.

2. Eines dieser beyden Profile ganz leicht mittelst einiger Nägel auf ein Bret heften, einen Streif Pappendeckel in der Breite des Fußes Dicke mit verdünnter Masse um die Ausschweifung des Profils herumlegen, die Hülse mit Stücken von Pappendeckelabfällen und der nach der zweyten Art zubereiteten, für die ersten zwey Auflagen zu großen Figuren bestimmten

Masse ausfüllen, und mit letzterer die Hülse ganz ausgleichen, auf welche man sodann das zweyte Profil auflegt und einsetzt.

3. Nach gänzlicher Auftrocknung wird auch der auf beyden Profilen senkrecht stehende Pappendeckelstreif mit dünnem Leimwasser getränkt, und der ganze Fuß mit verdünnter Masse überzogen. Die fernere Behandlung ist bekannt.

Anmerkung. Das Einsetzen der Füße sowohl, als jenes der Säule, geschieht mittelst der verdünnten Masse.

§. 22.

Schatullen, Näh- und dergleichen viereckige Kästchen zu verfertigen.

Bey diesen Arbeiten ist vorzüglich Rücksicht zu nehmen, daß die aus Pappendeckel zugeschnittenen Theile vor ihrer Zusammensetzung dergestalt mit Leimwasser durch und durch müssen getränkt werden, daß sie das Biegsame ganz verlieren und sich wie Holz brechen lassen. — Will man stärkere Holzdicke nachahmen, so werden zu einer Seitenwand oder Boden zwey Blätter Pappendeckel genommen, zwischen welche man Stücke von Pappendeckelabfällen mit verdünnter Masse, und an allen vier Seiten ähnliche Leisten einlegt. Die so zubereiteten Theile bleiben so lange unter der Presse, bis sie aufgetrocknet sind.

Zur Erzeugung einer Schatulle oder sonst eines Kästchens werden

1. sechs Theile von Pappendeckel oder dem geglätteten Papierspan, nachdem der Gegenstand größer oder kleiner ist, zugeschnitten: nämlich der untere und der obere Boden und die vier Seitenwände; wobey alsdann die Höhe des Deckels dazu geschlagen wird.

2. An den nach vorgeschriebener Art behandelten Blättern wird das Bodenstück mit Nägeln auf dem Arbeitsbrete leicht befestigt, die untere Seite einer Wand bestreicht man einwärts mit verdünnter Masse und setzt sie an eine Seite des Bodens scharf an; auswärts dieser aufrechtstehenden Seitenwand, um sie an die Bodenseite fest anzudrängen, schiebt man eine Pappendeckelleiste scharf an, und heftet sie mit Nägeln leicht an das Bret. Auf die nämliche Art verfährt man mit den übrigen drey Seitenwänden, mit dem Bemerken, daß die senkrechten Seiten der Wände ebenfalls mit der verdünnten Masse bestrichen werden müssen.

3. Werden Papierspanstreifen, in der Höhe der Schatulle oder des Kästchens, und zwey Finger breit, der Länge nach im rechten Winkel gebogen und an alle vier Ecken angelehnt, sodann mit mehrmaliger Umlegung eines Bindfa-

dens um die Hülse der Ecken befestiget und zusammengezogen. Die an allen vier Ecken angelehnten Papierspäne verhindern das Einschneiden des Bindfadens.

4. Wird der Rand der Öffnung einwärts mit verdünnter Masse bestrichen, und, um die Hülse ganz zu schließen, das obere Blatt scharf eingesetzt.

5. Nach gänzlicher Ertrocknung wird der Bindfaden abgelöst, die Papierspäne von den Ecken abgehoben, der hohle Würfel vom Brete losgemacht und alle Fugen der Zusammenfügung mit einer Holzraspel ausgeglichen.

6. Damit der Deckel auf den untern Theilen genau passe, wird die Höhe desselben auf allen vier Seitenwänden aufgetragen und durch Anlegung des Lineals mit einer scharfen Messerspitze rundum abgeschnitten.

7. Werden die vier inwendigen Seitenblätter, welche um die Falzbreite höher seyn, und über den untern Theil bey Einsetzung derselben herausstehen müssen, zugeschnitten, und die inwendig zu stehen kommenden Seiten, wenn die Blätter aus Pappendeckel erzeugt worden, nach der schon gegebenen Anweisung geglättet.

8. Um das Blatt in den untern Theil der Schatulle oder des Kästchens einzusetzen, wird

eine Seite mit einem genetzten Schwamme und die andere mit Mehlkleister bestrichen eingesetzt und mit dem Streichbeine niedergebogen. Die hervorragenden vier Fugen der Falze werden mit verdünnter Masse ausgeglichen.

Nachdem die Schatulle oder das Kästchen so weit bearbeitet ist, können die Bänder zur Befestigung des Deckels, an dem untern Theile sowohl, als am Deckel, eingelassen und vernietet, die verdünnte Masse über die fünf Außenseiten gezogen und sofort nach der gegebenen Anleitung hergerichtet werden; oder man kann statt der verdünnten Masse die Oberfläche mit Saffian oder sonstigem Leder überziehen.

Um die inwendigen Abtheilungen, Fächer und Schubläden in einer Schatulle anzubringen, braucht es wohl keiner Anleitung; der die erstbeschriebene Hülse nach der Angabe auf das genaueste herstellt, ist auch vermögend, das Eingeweide derselben ohne Schwierigkeit zu verfertigen.

§. 23.

Luster, Wand- und zwey-, drey- oder mehrarmige Tafelleuchter zu verfertigen.

Bey Lustern und Wandleuchtern wird bey erstern die Schale, bey letztern der Hohlspiegel

oder sonst eine von der Mauer abstehende Arbeit vorgenommen.

Wie die Schalen bey dergleichen Arbeiten mittelst der Profile oder durch die Papierspanhülse zu erzeugen sind, ist im ersten Abschnitte vorgetragen worden. Bey dieser Gelegenheit, wie die Art und Weise anzugeben ist, wie man zu den Wandleuchtern Hohlspiegel verfertiget, wird zugleich das Verfahren, wie man einen großen Hohlspiegel, ohne vorher den convexen hölzernen Model dazu zu gebrauchen, zu Stande bringt, deutlich dargestellt.

Zur Erzeugung eines vollständigen Lusters wird sich, nachdem die Schale mit Verzierungen und Basreliefs mehr oder weniger versehen werden soll, und die Gruppirung auf dieser Schale ein, drey oder vier Figuren erfordert, auf den bereits gegebenen Unterricht, wie Figuren und Basreliefs zu verfertigen sind, berufen. Nur muß besonders bemerkt werden, daß man, wenn Figuren oder sonst Gegenstände bestimmt werden, die Schale zu tragen, und erstere mit der Aufhängeschnur in Verbindung kommen, alle Aufmerksamkeit auf die Drahteinlegung, welche Schale und Aufhängeschnur in Verbindung setzt, bey Verfertigung der Figuren anwenden muß.

Bey Erzeugung von Tafelleuchtern, die mit

mehreren Armen versehen seyn sollen, ist sich ganz mittelst der doppelten Profile, in welche der Draht einzulegen ist, nach correkten Zeichnungen zu halten; wie die Arbeit selbst behandelt wird, ist im ersten Abschnitte enthalten.

Sowohl bey Lustern, Wand- und mehrarmigen Tafelleuchtern, um die Kerzen aufzustecken, bedient man sich der gelben blechernen Sparer, die von außen mit verdünnter Masse maskirt werden.

Die Hohlspiegel zu den Wandleuchtern zu verfertigen.

1. Wird in der Größe, als der Hohlspiegel erzeugt werden soll, aus gut ausgetrocknetem hartem Holze ein ovaler, convexer Model verfertiget, der nach vorher veranlaßter Berechnung auf die Größe des Ovals seine Wölbung erhält.

2. Wird von starkem Pappendeckel die Größe des Hohlspiegels, wobey man etwas zugibt, zugeschnitten, auf einer Seite mit einem Schwamme stark genetzt und mit der Wasserseite auf den gewölbten Model gelegt, mit beyden Händen gut angedrückt und am Rande mittelst Nägeln scharf angezogen, niedergeheftet, mit dem Hammer die Erhöhungen platt geschlagen und dann der Auftrocknung überlassen.

3. Wird der auf den Model gespannte Pappendeckel mit dünnem Leimwasser getränkt, nach erfolgter Auftrocknung in die Rundung oder in's Oval gleich geschnitten und vom Model, durch Ausziehung der Nägel, abgehoben.

4. Wird die concave Hülse mit der Öffnung auf ein Bret gelegt, ein Streif von Pappendeckel, der die Breite von der größten Höhe der Wölbung hat, mit verdünnter Masse um dieselbe gezogen, und auf die bereits ausgeschnittene, auf ein Bret geheftete Wandleuchterform ebenfalls mit verdünnter Masse auf dem vorgezeichneten Platze befestiget.

5. Wird die concave Seite der Hülse mit dünner Masse durch eine ausgebogene Spatel überzogen, nach vollbrachter Auftrocknung die Oberfläche der Masse genetzt und geschliffen. Die fernere Behandlung, bis zur Polierung des letzten Leimüberzugs, geschieht wie bey allen übrigen aus Masse erzeugten Körpern.

6. Nach dieser Herrichtung wird der bereits geglättete Hohlspiegel mit Staniol recht glatt überzogen, oder man trägt weiße Öhl- oder Wasserfarbe auf und überzieht sie einige Mal mit Weingeistlack.

§. 24.

Verfertigung eines großen Hohlspiegels.

Die Verfertigung des Gerippes erfordert, wegen seiner Größe, einen besonders deutlichen Vortrag. Die übrige Behandlung durch Ausfüllung der Zwischenräume mit gerolltem Papiere, das Überziehen mit verdünnter Masse, das Schleifen, Glätten, Polieren u. s. w. ist das nämliche Verfahren, wie es bey einem Globus angegeben worden, nur mit dem einzigen Unterschiede, daß das, was dort convex vorgenommen worden, hier concav behandelt wird.

Verfertigung des Gerippes.

1. Werden in der Größe, als man gesonnen ist den Hohlspiegel zu machen, mehrere starke Pappendeckel, deren Zusammensetzung genau zu verarbeiten ist, an einander gefugt, auf dieselben die Größe des Hohlspiegels gezeichnet, ausgeschnitten, der Umkreis, er sey elliptisch oder zirkelförmig, in mehrere gleiche Theile getheilt und von einer Peripherie zur andern Durchmesser gezogen, d. i. jede solche zu ziehende Linie muß durch den Mittelpunct gehen, sodann auf beyden Seiten mit dünnem Leimwasser getränkt, getrocknet und auf einer horizontalen Fläche mit Nägeln angeheftet.

2. Das Gerippe, welches genau senkrecht auf den vorgezeichneten Linien mit verdünnter Masse befestigt wird, besteht aus eben so viel einwärts ausgeschnittenen Bögen, die von einer Peripherie zur andern reichen, als Durchmesser auf dem Fundamentblatte des Hohlspiegels gezogen worden.

3. Wird, um das Gerippe zu schließen und ihm die gehörige Festigkeit zu geben, der Umfang mit einem Streif Pappendeckel, dessen Breite die größte senkrechte Tiefe dieses Hohlspiegels ist, durch Unterlegung der verdünnten Masse umgeben, wodurch zugleich der obere Umfang des Hohlspiegels in Vorschein kommt. Für die fernere Bearbeitung und Vollendung dieses Gegenstandes wird auf den Eingang dieses Paragraphs hingewiesen.

§. 25.

Uhrkästen zu verfertigen.

1. Muß die Zeichnung, es sey für eine Wand- oder Stockuhr, correct entworfen werden, wozu man sich auch wegen der Tiefe und der Seitenwände den Grundriß davon errichtet.

2. Wird das Uhrwerk in eine von Pappendeckel erzeugte runde oder cubische Hülse einge-

schlossen, wozu die Scharniere des Uhrglases die Form darbietet; diese Hülse wird, so wie die übrigen Theile, zur mehrern Dauer und Festigkeit, mit dünnem Leimwasser auf beyden Seiten getränkt.

3. Werden nach der Fassade-Zeichnung sowohl als auch nach dem Grundrisse, aus starkem Pappendeckel die innern geradlinigen Theile des Uhrkastens geschnitten und mit verdünnter Masse rechtwinklicht zusammengesetzt.

4. Wird die äußere Verkleidung von geglättetem Papierspan zugeschnitten, dieselbe nach der vor sich liegenden Architektur-Zeichnung aus- oder einwärts gebogen, nachdem es die Schweifung erheischt, und mit verdünnter Masse auf das bereits getrocknete Uhrgestell befestiget.

5. Wie man bey einem Uhrkasten Verzierungen und Figuren anbringt, und wie solche verfertigt werden, ist bereits vorgetragen worden. Nur wird hier bemerkt, das diese vollendete Arbeit, nämlich wenn sie die letzte Politur erhalten hat, zur Vergoldung ganz geeignet ist, d. i. sie nimmt so wie das Holz, welches ebenfalls vorher mit dünnem Leimwasser überzogen werden muß, zur Grundirung die Bologneser Kreide an.

§. 26.

Bilderrahmen zu verfertigen.

1. Wird aus starkem Pappendeckel die Größe der Rahme in der festgesetzten Leistenbreite zugeschnitten, mit dünnem Leimwasser getränkt, nach der Auftrocknung mit Nägeln auf ein horizontales Bret aufgeheftet und auf allen vier Seiten aus Pappendeckel die Tiefe der Rahme, mittelst verdünnter Masse, aufgesetzt.

2. Werden nach der Schweifung, d. i. nach den Ein- und Ausbiegungen der Rahme, mehrere Profile aus Pappendeckel genau geschnitten; die Anzahl dieser Profile richtet sich nach der Größe der Rahme, dieselben werden genau mittelst der verdünnten Masse in den rechten Winkel auf allen vier Seiten eingesetzt.

3. Werden aus geglätteten Papierspänen gleichlaufende Streifen geschnitten, deren Länge jede Seite der Rahme, und deren Breite der gestreckte Umfang der Aus- und Einbüge des bereits errichteten Profils bestimmen.

4. Werden auf jeden zugeschnittenen Streif auf beyden Enden die Massen aufgetragen und durch Anlegung des Lineals mit dem Messer die Abtheilungen halb durchgeschnitten, wobey die einwärts zu liegen kommenden Abtheilungen auf der vor sich liegenden Seite, die auswärts zu

biegenden Abtheilungen aber auf der rückwärtigen Seite geschnitten werden müssen.

5. Wird auf die eingesetzten Profile verdünnte Masse gegeben, und der solchergestalt zubereitete Streif, dessen Ein- und Ausbüge mit abgerundeten Hölzern vertieft und erhöht werden, mit der rückwärtigen Seite der Länge nach auf die Profile gelegt, gut aufgedrückt und ausgestrichen. Die auswärts sich ergebenden Öffnungen der Einschnitte, so wie die sonst sich zeigenden, werden mit der Masse ausgeglichen und nach vollendeter Auftrocknung mit Bimsenstein geschliffen.

Das übrige Verfahren zur Vollendung einer solchen Rahme ist, so wie bey jedem in diesem Hefte beschriebenen Körper, das nämliche.

§. 27.

d. Darstellung des vorzüglichen Nutzens durch die Bearbeitung in Ergänzung der beschädigten Theile, mittelst der teigartigen Masse, bey Figuren, Verzierungen oder sonst ausgebrochenen Theilen eines Gegenstandes, es sey bey Holz, Stein, Metall, Gyps, Thon u. s. w., indem diese Masse alle Gattungen von Körpern an einander befestiget und die Zusammenfügungen auf das genaueste verbindet und ausgleicht.

Jede Fläche, so einen Farbenüberzug oder Vergoldung gestattet, und eine Beschädigung

erlitten, oder sonst durch einen Sprung oder Aufreißung sich eine Öffnung ergeben hat, kann durch diese teigartige Masse mit der Spatel oder dem Streichbeine ausgeglichen und unkennbar verarbeitet werden. Hierzu wird

1. jene Masse gebraucht, so wie sie zur Hervorbringung der Basreliefs angegeben worden: nämlich daß dieselbe durch öfteres Aufdrücken mit einem leinenen Tuche von der noch in sich haltenden Nässe befreyet werde.

2. Wird besagte Masse recht fest in die Öffnungen mit der Spatel oder dem Streichbeine eingestrichen, und nach erfolgter Eintrocknung dieses Verfahren ein- auch zweymal wiederholt.

3. Ist die ausgefüllte Öffnung klein, so wird dieselbe mit dem Bimsenstein gleich und eben geschliffen, ist sie aber von beträchtlicher Größe, so wird die ausgefüllte Öffnung mit einem in's Wasser getauchten Borstenpinsel befeuchtet und naß abgeschliffen, nach der Eintrocknung aber mit dünnem Mehlkleister bestrichen; welches Verfahren auch bey den mit Bimsenstein geschliffenen kleinen Öffnungen Statt findet.

4. Wird diese Stelle mit dem ausgebogenen Polierholze feucht geglättet, getrocknet, mit dünnem Leimwasser überzogen, getrocknet und endlich mit benanntem Holze trocken poliert.

Wenn bey Verzierungen oder auch bey Architekturgegenständen Stücke oder ganze Partien ausgebrochen sind, so werden solche Stellen folgendermaßen ergänzt:

1. Wird die Stelle, worauf die Ergänzung geschehen soll, mit Mehlkleister überzogen, die zu Basreliefs zubereitete teigartige Masse darauf gedrückt, die Contur des zu ergänzenden Theiles mit dem Poussierbeinchen rectificirt, worauf man die in der gehörigen Höhe applanirte Masse anziehen läßt.

2. Wird mit einer abgerundeten Spitze die Zeichnung des zu ergänzenden Theiles auf die Masse aufgetragen und dieselbe nach der gegebenen Anleitung, wie Bas- und Hautreliefs zu verfertigen sind, bearbeitet.

Die abgebrochenen oder sonst abgängigen Theile bey Figuren werden auf nachstehende Art ergänzt:

1. Werden an den Arm, Fuß, oder bey großen Figuren, wo Finger, Zehen oder sonst ganze Partien von Drapperien fehlen, an den anzusetzenden Theil verhältnißmäßig dicke Drahtstücke eingelassen und befestigt.

2. Werden an diesem Drahte die doppelten Kreuzprofile durch Bindfaden befestigt und die Zusammenfügung der Profile sowohl, als auch

die Verbindung des Profils mit der abgebrochenen Stelle der Figur, mit verdünnter Masse überzogen.

3. Wird die übrige Bearbeitung des zu ergänzenden Theils, durch Ausfüllung der Profilzwischenräume mittelst des gerollten Papiers, der dreyfache Masseüberzug, die nasse Schleifung u. s. w. nach der schon abgehandelten Belehrung verrichtet.

§. 28.

Alle Gattungen Obst- und in der Erde erzeugte Feldfrüchte, sowohl für das Auge als das Anfühlen auf das täuschendste nachzumachen.

Die Kunst, der Natur in Bearbeitung der Obstfrüchte täuschend nahe zu treten, ist in Stein und Wachs sehr weit vorgedrungen; allein da beyden Arten die natürlich spezifische Schwere gebricht, so ist diese Täuschung nur für das Auge begrenzt, bey der mindesten Antastung, die dem Wachse durch öfteres Wiederhohlen nachtheilig wird, verschwindet sie in dem nämlichen Augenblicke des Berührens.

Die der Natur nachzuahmenden Früchte müssen von den wirklichen, sowohl im Colorit als auch in der Schwere, genau copirt werden; die Behandlungsart ist folgende:

§. 29.

Es sey ein Apfel mittelst der teigartigen Masse nach einem natürlichen zu formen und vollkommen auszufertigen.

1. Der natürliche Apfel wird in eine Schale der Wage gegeben, auf die andere Seite wird in die Schale ein Quartblatt Papier gelegt und so lange ausgetrockneter Wellsand darauf geschüttet, bis die Wage gleich ausschlägt. Dann hüllt man diesen abgewogenen Sand in das Papier fest ein und verbindet diesen Ballen mit starkem Zwirn.

2. Um dem Apfel die gehörige Form und Größe zu geben, wird der Ballen mit zusammengekriptem Papiere belegt und abermals ganz leicht mit starkem Zwirne überwickelt. In dieser Lage wird der runde Ballen auf zwey entgegengesetzten Seiten gegen einander gedrückt und geformt.

3. Wird mit der durch Mehlkleister verdünnten teigartigen Masse der Ballen auf die Hälfte, mittelst der öfters erwähnten Spatel, überzogen und nach erfolgter Auftrocknung die andere Hälfte des Ballens ebenmäßig so behandelt und aufgetrocknet.

4. Da durch Auflegung des Papiers und Auftragung der teigartigen Masse das Gewicht des natürlichen Apfels überschritten worden, so

wird mit einem spitzen runden Stifte, dort wo der Apfelstengel eingesetzt wird, bis auf den Sand hineingestochen und von demselben durch diese Öffnung so viel herausgelassen, bis das Gleichgewicht mit dem natürlichen Apfel wieder erzielt wird. Das fernere Auslaufen des Sandes wird mit nicht verdünnter Masse verhindert. Hier kann der Apfel, da der noch dünne und einfache Masseüberzug nachgiebig ist, durch Beydrückung der hie und da hervorragenden Theile seine vollständige Form erhalten.

5. Wird die zweyte Auflage mit verdünnter Masse auf den halben Apfel aufgetragen und nach geschehener Auftrocknung der Überzug der andern Hälfte ebenfalls vorgenommen und der gänzlichen Auftrocknung überlassen. Das nasse Schleifen, der Überzug mit verdünntem Mehlkleister, das feuchte Polieren, der Leimüberzug, die trockene Polierung mit dem Polierhölzchen, mit einem Worte, die ganze Vorrichtung, bis zum Coloriren, wird ganz nach dem bereits ertheilten Unterrichte ausgeführt.

6. Wird der so zubereitete Apfel, dort wo der Stengel einzusetzen ist, an ein zugespitztes Holz gesteckt, welches dient, um den Apfel frey in der linken Hand halten zu können.

7. Die Colorirung wird mit den schon zu-

bereiteten Öhlfarben nach dem vor sich liegenden natürlichen Apfel unternommen, welche gut auftrocknen muß; sodann werden zwey bis drey Überzüge mit Weingeistlack, wovon jeder vorher gut aufgetrocknet ist, mittelst eines Fischpinsels aufgetragen, das Holz aus dem Apfel herausgezogen und mittelst der teigartigen Masse ein Stengel von einem natürlichen Apfel eingesetzt; auch ist es kein sonderliches Meisterstück, sich hiezu eines selbst erzeugten Apfelstengels zu bedienen.

Nach dieser beschriebenen Methode werden jene Obstgattungen und Erdfrüchte, welche nicht in der Größe das Zwey- oder Dreyfache eines mittelmäßigen Apfels überschreiten, z. B. alle Gattungen Birnen, Marillen, Aprikosen, Limonen, Pomeranzen, größere Gattungen von Feigen, Ananas, Artischoken, weiße und gelbe Rüben, Rettige größerer Gattung u. s. w. bearbeitet.

Bey kleineren Obst- und Erdfrüchten, z. B. Kirschen, Weichseln, Zwetschgen, kleinen Aprikosen u. s. w., wo die Quantität des Wellsandes, um die gehörige Schwere zu erreichen, den Umfang des Gegenstandes überschreitet, werden kleine Stückchen Bley in die Wagschale gelegt und das Abgängige am Gewichte mit Wellsand ergänzt.

Im übrigen, um diese kleinen Gattungen von Obst und Erdenfrüchten zu formen und vollkommen auszufertigen, wird sich ganz nach der Methode, wie der nachgemachte Apfel beschrieben worden, gerichtet.

Melonen und überhaupt große Gattungen von Obst und Feldfrüchten werden durch die in's Kreuz gesetzten Profile, wie es bereits bey Verfertigung der Kugeln gezeigt worden, bearbeitet. Die spezifische Schwere erhalten solche Körper durch Zufüllung des getrockneten Welsandes oder durch Einverleibung der vorgeschlagenen Bleystückchen.

§. 30.

Um die Abhandlung der auf das natürlichste nachzuahmenden Obst- und Feldfrüchte zu schließen, fehlen nur noch einige Worte, um die etwas mühsame Weintraube zu erzeugen.

Zur Erreichung der natürlichen Schwere und der äußern Form wird sich auf die nämliche Art benommen, wie bey Erzeugung des Apfels ist vorgetragen worden; nur müssen die Beeren nachstehendermaßen vorgerichtet und bearbeitet werden.

1. Werden ein Zoll ins Gevierte Stückchen Papier fest zusammengerollt, in die teigartige

Masse eingewickelt und zwischen beyden Händen rund geformt und der Auftrocknung überlassen.

2. Werden dieselben nur auf einer Hälfte mit verdünntem Mehlkleister überzogen, getrocknet und mit dem Polierholze auf dieser nämlichen Seite geglättet.

Das Aufsetzen dieser Beeren ist ganz einfach:

a. Nachdem der Grund durch das zusammengerollte Papier, in welchem der Wellsand eingehüllt ist, mittelst des umwundenen Zwirnfadens die Form der zu verfertigenden Weintraube, die Beere abgerechnet, erhalten hat, wird das dünne Ende, das ist die Spitze, bis in die Hälfte der Weintraube mit der teigartigen Masse überzogen und die bereitliegenden Beeren in dieselbe hart an einander eingedrückt.

b. Sobald diese Arbeit gänzlich aufgetrocknet ist, wird der andere Theil der Traube eben so mit Masse überzogen und mit der Aufsetzung der Beeren bis zum Schlusse verfahren und der Auftrocknung überlassen.

c. Da, wo der Stengel eingesetzt wird, wird mit einem Stifte ein Loch bis auf den Wellsand gemacht, durch Herauslassung desselben das Gleichgewicht mit der natürlichen Traube erzielt und der Stengel eingesetzt. Zu bemerken kommt, daß, so oft aus dem Kern eines Körpers Sand

herausgelassen wird, um das Schlottern desselben zu verhindern, der Ersatz mit Baumwolle zu geschehen hat.

d. Endlich wird die ganze Weintraube mit dünnem Leimwasser überzogen, und, nach vorhergegangener Auftrocknung, mit dem Polierholze trocken geglättet. Die Colorirung und gänzliche Ausfertigung geschieht wie beym Apfel.

§. 31.

Obst- und Erdfrüchte-Abdrücke mittelst der teigartigen Masse zu erzeugen.

Da die zweyte Methode, die Obst- und Erdfrüchte täuschend nachzumachen, viel leichter und nicht so mühsam zu bearbeiten ist, so wurde dieselbe der erstern nur darum nachgesetzt, da sie schon eine gewisse Fertigkeit im Modelliren und gewandtes Verfahren im Abdrücken der teigartigen Masse voraussetzet. Um diese Methode deutlich zu erklären, wird abermals der natürliche Apfel zum abmodeln genommen.

1. Wird dem natürlichen abzumodelnden Apfel von dem in diesem Hefte beschriebenen Abdruckwachse ein fingerdicker Kranz, der denselben genau in zwey Hälften theilt, angelegt, oder dieser Apfel bis in die Hälfte in das Abdruckwachs eingedrückt; dann wird in der Entfernung einer

Fingerbreite vom Apfel rund um ein Streif Papier, dessen Breite die Höhe des halben Apfels übersteigen muß, rund geformt in das Abdruckwachs eingesetzt.

2. Wird auf den entblößten Apfel der mit Wasser nicht gar zu dünn angemachte Gyps dergestalt gegossen, daß er die Höhe des Papierstreifs erreicht; nach einer Viertelstunde wird der Papierstreif und das Abdruckwachs abgenommen und der Apfel aus dem concaven Gypsmodel etwas gelüftet.

3. Werden neben der Höhlung des concaven Models mit einem schmal abgerundeten Messer auf beyden Seiten kleine Löcher, wegen des genauen Zusammenpassens der andern Hälfte des concaven Models, ausgedreht, die fingerbreite Dicke des Gypsmodels mit dickem Seifenlader bestrichen und nach einiger Auftrocknung ganz leicht mit der Baumwolle weggenommen.

4. Wird um den concaven Gypsmodel vom Abdruckwachs ein Streif dergestalt umlegt, daß er die herausstehende andere Hälfte des Apfels überhöhet, und der entblößte Apfel abermals, wie bey der ersten Hälfte, mit angemachtem Gypse übergossen. Nach einer Viertelstunde wird der Abdruckstreif abgenommen, die Fuge der auf einander passenden Hälfte des Gypsmodels mit

dem Messer etwas gelüftet, auseinander genommen, der Apfel herausgehoben und die beyden Gypshälften der gänzlichen Auftrocknung überlassen.

5. Werden die beyden Modelhälften durch Sättigung mit Alaunwasser gehärtet und nach gänzlicher Auftrocknung mit Öhlfirniß durch und durch getränkt

In diesem Zustande ist der Model geeignet, die Abdrücke der teigartigen Masse anzunehmen und den Abdruck, so oft man will, zu vervielfältigen.

§. 32

Wie der Abdruck mittelst der Masse zu behandeln ist.

1. Wird die teigartige Masse wie zum Abdruck der Basreliefs zubereitet, d. i., in der Größe des Umfangs eines nachzumachenden Apfels die teigartige Masse bis auf einen Viertelzoll breit gedrückt und durch mehrmaliges Auflegen eines vierfach zusammengelegten Leinentuchs das noch darin befindliche Wasser ausgedrückt.

2. Wird diese von der Näße befreyte teigartige Masse sowohl, als der aus Gyps erzeugte halbe Apfelmodel mit Leinöhlfirniß mittelst eines Fischpinsels bestrichen, erstere mit der mit Lein-

öhlfirniß überzogenen Seite in den Model gelegt und mit beyden Daumen fest eingedrückt.

3. Wird der Rand der teigartigen Masse mit einem Messer gelüftet, die Höhlung mit Baumwolle ausgefüllt, der Abdruck aus dem Model gehoben und auf die Baumwollenseite zur Auftrocknung aufgestellt.

4. Mit der zweyten Hälfte des abzudrückenden Apfels wird eben so verfahren. Sobald beyde Abdruckhälften vollkommen ausgetrocknet sind, werden die Ränder derselben beschnitten, mit verdünnter Masse bestrichen, genau auf einander gesetzt und mit dem Streichbeine wohl ausgeglichen.

5. Werden die beyden Äpfel, das Original und die Copie, jeder auf eine Schale der Wage gelegt und zu letzterer so lange Wellsand zugeschüttet, bis die Wage gleich ausschlägt. Bey Körpern, wo bey Erzielung der spezifischen Schwere der Wellsand den Umfang des Körpers überschreitet, bedient man sich der schon erwähnten Stückchen Bley oder Schrot, die man dem Wellsande beylegt.

6. Wird diese abgewogene Schwere in den Apfel gefüllt, der vielleicht übrig bleibende Raum mit Baumwolle ausgestopft und die Öffnung mit der teigartigen Masse geschlossen. Die nasse

Schleifung, das Überziehen mit verdünntem Mehlkleister, das Polieren, der Leimüberzug, die Glättung, Colorirung und die gänzliche Vollendung des Apfels, oder sonst eines Obstes oder Erdfrucht, geschieht nach der schon gegebenen Anleitung.

§. 33.

Einige Beobachtungen, die bey zusammengesetzten Gruppirungen mit Vortheil zu benutzen sind.

Es ist den Vergoldern und Bronzierern äußerst willkommen, wenn sich bey Lustern, Tafelaufsätzen oder sonst zusammengesetzten Gruppen, sowohl die Figuren, Laubwerke, als auch die Arme der Leuchter und sonstigen Verzierungen zerlegen lassen; indem sie jeden Theil für sich bearbeiten, denselben einspannen, und ordentlich in Glanz herstellen können.

Auch dienet diese Zerlegung zur bequemen Versendung; jeder Theil kann für sich mit Baumwolle eingelegt, umwunden; in oder auf das Hauptgestell ein oder aufgelegt, und das Ganze in eine viel kleinere Kiste verpackt werden, als ohne Zerlegung ein viel größeres Behältniß erforderlich seyn dürfte; auch wird mehr der Ge-

fahr des Zerbrechens bey der Transportirung ausgewichen.

Um diese so nützlich als vortheilhafte Zerlegung zu bewerkstelligen, muß man sich der Hülsen und Einsätze bedienen, die im Grunde gar keine Schwierigkeiten veranlassen, wenn man gleich bey der ersten Anlage des zu errichtenden Gegenstandes seine Aufmerksamkeit auf die Zerlegung heftet. Z. B. es sey ein sechsarmiger Luster zum Zerlegen auszufertigen.

Das Fundament ist die Schale, ihr innerer Raum ist hohl, am obern Reif sind nur die drey Ohren befestiget, an welchen die drey Ketten eingemacht werden, um den Luster schwebend zu erhalten. In diesen inneren Raum wird eine aus Papierspan erzeugte Trommel mit dem nöthigen Spielraum, um selbe leicht ein- und auszuheben, eingesetzt. Die Trommel hat an der obern Seite sechs am Rande, und eins in der Mitte ausgeschnittene Löcher.

An jedem Ende des Luster-Armes, welcher in die Trommel eingesetzt wird, schlägt man von dünnem Papierspan eine Hülse herum, die sodann mittelst der verdünnten Masse in eines der Löcher in die Trommel eingekittet wird.

Das nämliche Verfahren wird mit den andern fünf Lusterarmen wiederhohlt, auch dient

das Loch in der Mitte der Trommel, um im Mittel des Lusters eine Figur oder sonstige Verzierung, eben mit Vorrichtung der Hülse, einzusetzen.

§. 34.

Verfertigung der im Kleinen als Modell vorgestellten Maschinen und sonstigen Gegenstände.

Diese Bearbeitung läßt sich vortrefflich mit der strengsten Genauigkeit durch Papierspäne in Verbindung der teigartigen Masse hervorbringen.

Vor der Beschreibung und der Herausgabe des Antigraphen hat der Verfasser das Modell hiezu aus dem erst benannten Materiale erzeugt, und da die verkehrte Bewegung bey Führung des rechten Armes von dem linken Arme des Antigraphen auf das genaueste entgegengesetzt nach allen Richtungen nachgebildet wurde; schritt er erst zur Angabe der für die Maschine im Großen erforderlichen Einrichtung.

Der Überzug der Stäbe mit teigartiger Masse, und die Glättung der Oberflächen verhinderte sowohl die Reibung, als auch das Werfen oder Schwinden, das sich meistens bey Erzeugung der Modelle von Holz ereignet.

Ebenmäßig können von bemerktem Materiale aus Grundrissen und Profilen nach ihren ange-

gebenen Ausdehnungen Modelle von chemischen Apparaten, Windöfen, Sparherden, von architektonischen Gebäuden ꝛc. erzeugt werden. Überhaupt ist die teigartige Masse zu allen plastischen Arbeiten vorzüglichst anzuempfehlen.

Inhalt
des ersten Abschnittes.

Seite

§. 1 — 3. Vollständige Erklärung der Zubereitung der teigartigen, und wenn sie getrocknet ist dennoch biegsam zu machenden Masse. . . . 7

§. 4. Verfahren bey der Verarbeitung dieser Masse. 10

a. Bey Bas = und Hautreliefs.

b. Bey ganzen Figuren und allen Arten Gefäßen.

c. Bey Zubereitung ganzer, horizontaler oder auch gewölbter Flächen.

§. 5. Vortheile, welche diese Masse vor dem Wachse hat. 11

§. 6. Anwendung bey ganzen Figuren und allen Arten Gefäßen. 13

§. 7. Methode, wie eine Figur mittelst doppeltem Profile zu errichten sey. 16

§. 8. Verfahren bey Erzeugung verschiedener Gefäße. 20

Seite
§. 9. Die Hülse eines Fasses zu verfertigen . 22
§. 10. u. 11. Eine Kugel zu verfertigen. . . 23
§. 12. Zubereitung ganzer, horizontaler oder auch gewölbter Flächen. 29
§. 13. Vollständiger Unterricht zur Verfertigung der Modeln, um sowohl die aus der teigartigen Masse erzeugten Bas- und Hautreliefs als auch ganze Figuren zu vervielfältigen. . 28
§. 14. Unterricht, wie sowohl diese zu Stande gebrachten Arbeiten aus der biegsamen Masse, als auch andere Körper, sie bestehen aus Holz, Glas, Stein, Gyps u. s. w. zu bronziren oder auch mit andern Farben zu belegen und zu lackiren sind. 30

Inhalt des zweyten Abschnittes.

Seite

§. 1. Eintheilung der verschiedenen Arbeiten, zu welchen die teigartige Masse zu verwenden ist. 34

§. 2. Errichtung und Bearbeitung großer Büsten und ganzer Figuren, und zwar I. in Original-Erzeugungen; II. in Copirung mittelst der concaven Modeln. 35

I. Verfertigung der Statuen.

§. 3. Bekleidung der Statuen. 40

§. 4. Bearbeitung der Gefäße, bey welchen es mehr auf die äußere Form, Schönheit und genaue Haltung an die vorgelegte Zeichnung, als auf den innern Raum ankommt. 42

§. 5. Copirung mittelst concaver Modeln, um den nämlichen Gegenstand mehrmalen zu erzeugen 44

§. 6. Erzeugung verschiedener Geräthe, die gewöhnlich durch Blech hervorgebracht werden. 47

§. 7. Eine Kaffehtasse zu verfertigen. 48

§. 8. Die kleinen Tassen zu den Spielkästchen zu verfertigen. 50

§. 9. Unterlagen zu den Lichtputzscheeren zu erzeugen. 50

§. 10. Untersätze für Gläser und Flaschen zu verfertigen, um das Tischtuch besonders vor rothen Weinflecken zu bewahren. 51

Seite
§. 11. Spielkästchen zu verfertigen. 51
§. 12. Tabaksdosen zu erzeugen. 54
§. 13. Zahnstocher, Nadelbüchsen und Etui's zu verfertigen. 55
§. 14. Strickkörbchen, oder auch die aus Blech zur Verwahrung der Strickerey geformten Waschwannen täuschend nachzumachen. . . 56
§. 15. Tafelaufsätze, deren man sich gewöhnlich von Porzellan bedient, aus der teigartigen Masse zu erzeugen. 59
§. 16. Schreibzeuge zu verfertigen. 61
§. 17. Leuchter zum täglichen Gebrauche zu erzeugen. 63
§. 18. Erzeugung der Salzfässer. 65
§. 19. Tabakspfeifenköpfe zu verfertigen. . . 66
§. 20. Consolen, Termen und sonstige Fußgestelle zu bearbeiten. 68
§. 21. Damen-Arbeitstische zu verfertigen. . 70
§. 22. Schatullen, Näh- und dergleichen viereckige Kästchen zu erzeugen. 75
§. 23. Luster, Wand- und zwey-, drey- und mehrarmige Tafelleuchter, so wie auch Hohlspiegel zu den Wandleuchtern zu verfertigen. 78
§. 24. Verfertigung eines großen Hohlspiegels. . 82
§. 25. Uhrkästchen zu verfertigen. 83
§. 26. Erzeugung der Bilderrahmen. . . . 85

Seite

§. 27. Darstellung des vorzüglichen Nutzens durch die Bearbeitung in Ergänzung der beschädigten Theile, mittelst der teigartigen Masse, bey Figuren, Verzierungen oder sonst ausgebrochenen Theilen eines Gegenstandes, es sey bey Holz, Stein, Matall, Gyps, Thon u. s. w., indem diese Masse alle Gattungen von Körpern an einander befestigt und die Zusammenfügungen auf das genaueste verbindet und ausgleicht. . . 86

§. 28 — 30. Alle Gattungen Obst und in der Erde erzeugte Feldfrüchte, sowohl für das Auge als das Anfühlen, auf das täuschendste nachzumachen. 89

§. 31. Obst und Erdfrüchte-Abdrücke mittelst der teigartigen Masse zu erzeugen. 95

§. 32. Wie der Abdruck mittelst der Masse zu behandeln ist. 97

§. 33. Einige Beobachtungen, die bey zusammengesetzten Gruppirungen mit Vortheil zu benutzen sind. 99

§. 34. Verfertigung der im Kleinen als Modell vorgestellten Maschinen und sonstigen Gegenstände. 101

Seite

27. Darstellung der [illegible]
die Conversations [illegible]
Theile, [illegible]
[illegible]
[illegible]
[illegible]
[illegible]
[illegible]
das [illegible] 64

28. [illegible] in der
Erde [illegible]
[illegible] auf das [illegible]
[illegible] 89

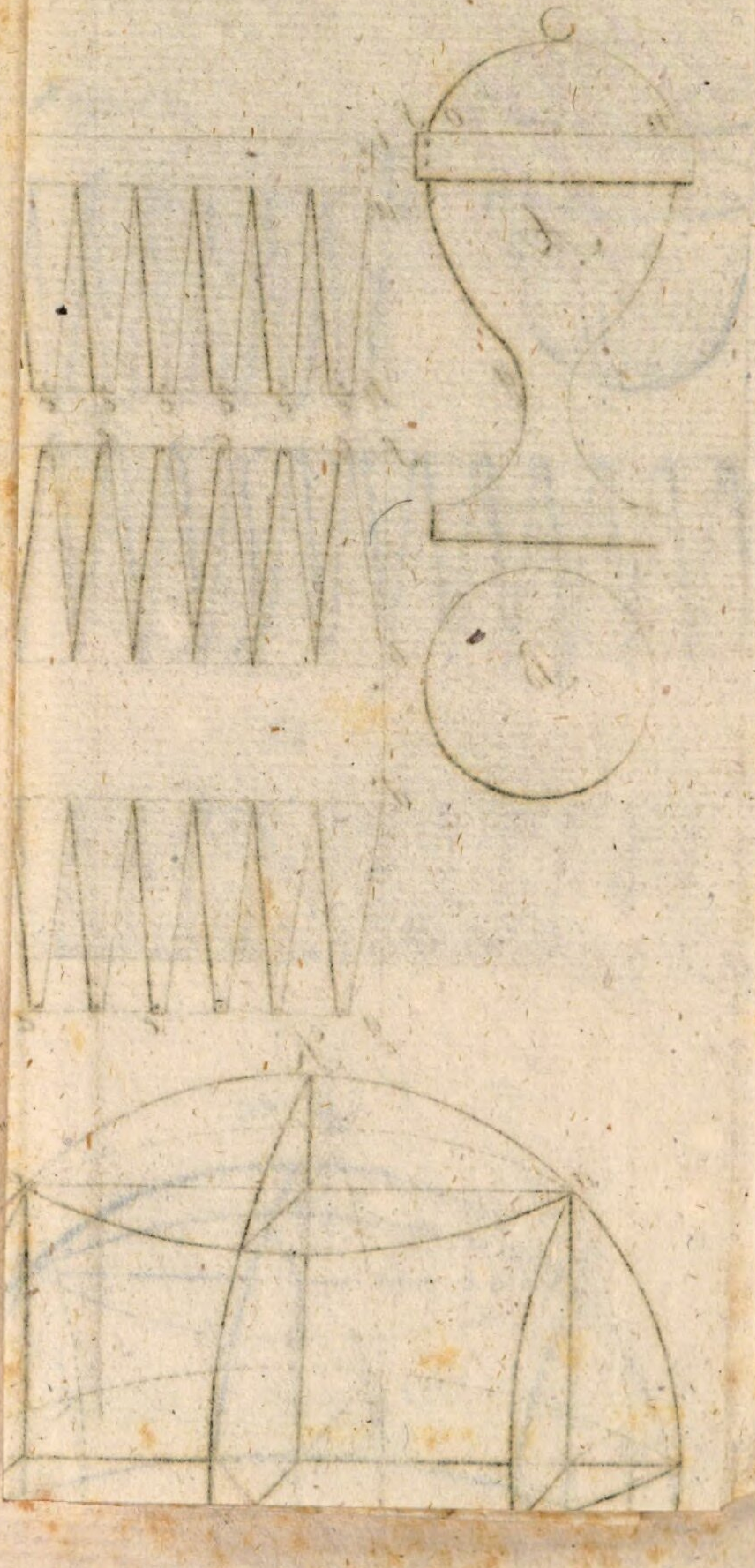
29. [illegible]
[illegible] 93

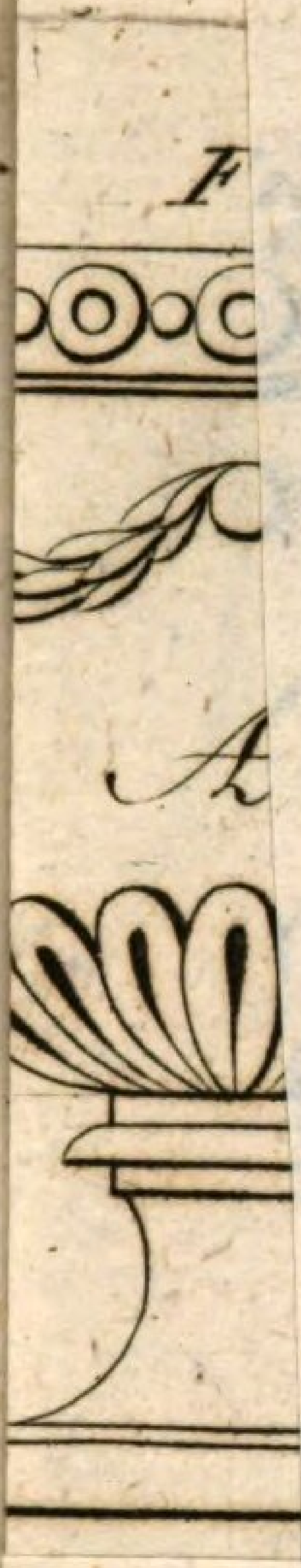
30. Ob der [illegible]
[illegible] 97

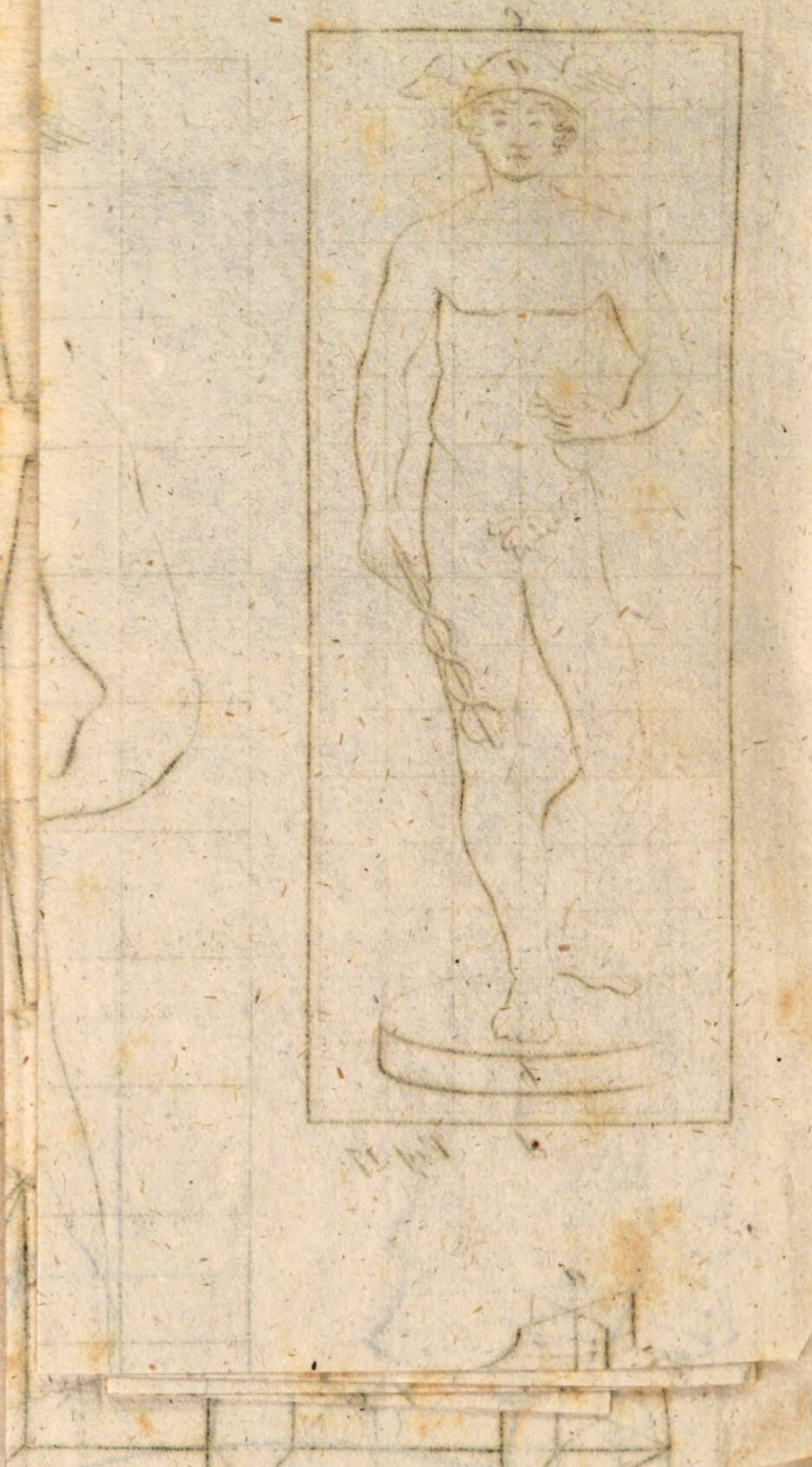
31. [illegible]
[illegible]
[illegible] 98

32. [illegible]
[illegible]
[illegible]

a.5
g
i







Bayerische StaatsBibliothek
Münchener DigitalisierungsZentrum Digitale Bibliothek

Auracher von Aurach, Josef,

Neue Erfindung, eine feuchte, teigartige Masse aus geringem Materiale zu verfertigen

Wien 1822

Techn. 54
urn:nbn:de:bvb:12-bsb10304774-7